

MATÉRIEL
TYPOGRAPHIQUE

FOUCHER FRÈRES

MAISON FONDÉE EN 1847

14, BOULEVARD JOURDAN, 14

XIV[e] ARRONDISSEMENT

Anciennement 39, Rue Dareau

PARIS

1855-1859-1861-1865-1867
1868-1875-1878-1882 et 1885



1855-1859-1861-1865-1867
1868-1875-1878-1882 et 1885

ORDRE DU CHRIST DU PORTUGAL. — CHEVALIER DE L'ORDRE ROYAL DE PORTUGAL

Fournisseurs des Imprimeries Nationales de France, d'Autriche, de Grèce, de Russie, d'Égypte, du Brésil, d'Espagne, du Portugal, de Bulgarie, etc.

CATALOGUE GÉNÉRAL

POUR

LA FONDERIE EN CARACTÈRES
LA COMPOSITION & L'IMPRESSION
LA CLICHERIE & LA GALVANOPLASTIE
LA BROCHURE & LA RELIURE
LA ZINCOGRAVURE & LA PHOTOGRAVURE

1886

LE PRÉSENT CATALOGUE ANNULE LES PRÉCÉDENTS





MATÉRIEL
TYPOGRAPHIQUE

Exemplaire mutilé à diverses pages trouvé en cet état en juillet 1936 Cl. Ro

FOUCHER FRÈRES

MAISON FONDÉE EN 1847

14, BOULEVARD JOURDAN, 14

XIVᵉ ARRONDISSEMENT

Anciennement 39, Rue Dareau

PARIS

1855-1859-1861-1865-1867
1868-1875-1878-1882 et 1885

1855-1859-1861-1865-1867
1868-1875-1878-1882 et 1885

ORDRE DU CHRIST DU PORTUGAL. — CHEVALIER DE L'ORDRE ROYAL DE PORTUGAL

Fournisseurs des Imprimeries Nationales de France, d'Autriche, de Grèce, de Russie, d'Égypte, du Brésil, d'Espagne, du Portugal, de Bulgarie, etc.

voir page 7 de la partie Cliché une note de M. Coutière

CATALOGUE GÉNÉRAL

POUR

LA FONDERIE EN CARACTÈRES
LA COMPOSITION & L'IMPRESSION
LA CLICHERIE & LA GALVANOPLASTIE
LA BROCHURE & LA RELIURE
LA ZINCOGRAVURE & LA PHOTOGRAVURE

1886

LE PRÉSENT CATALOGUE ANNULE LES PRÉCÉDENTS

Monsieur,

Nous avons l'honneur de vous soumettre notre nouveau **CATALOGUE GÉNÉRAL** *concernant les cinq parties ci-dessous :*

1re Partie. FONDERIE EN CARACTÈRES;
2e — COMPOSITION & IMPRESSION;
3e — CLICHERIE & GALVANOPLASTIE;
4e — BROCHURE & RELIURE;
5e — ZINCOGRAVURE & PHOTOGRAVURE.

A la fin de chaque Partie, il y a une Table des Matières qui facilite la recherche des articles qu'on désire.

Vous voudrez bien prendre en considération le présent Spécimen, dans lequel nous avons réuni presque tous les Outils et Machines ayant rapport à l'Imprimerie.

Veuillez y remarquer :

Pour la FONDERIE EN CARACTÈRES : *Les* Nouvelles Machines à fondre et terminer *les Caractères, les* Machines pour fondre *les gros Caractères et Cadrats, etc.*

Pour la COMPOSITION ET L'IMPRESSION : *les* Casses *et* Bardeaux *de tous modèles, les* Rangs en fonte, Rangs en bois, Pieds de Marbre *en fonte et ordinaires,* Casiers *à Garnitures, Lingots et Interlignes,* Coupoirs-Biseautiers, Meubles de Coupoirs, Machines à couper les Espaces, *etc.*

Les Presses à bras Stanhope *et* Portatives, Machines à Cartes de visite, Bancs de Presse, Machines à tremper le Papier, Auges *pour formes et rouleaux, etc.*

Pour la CLICHERIE ET LA GALVANOPLASTIE : *le* Fourneau-Moule-Presse *portatif, les* Presses à sécher *au gaz et au charbon, les* Tours, *plateau vertical et horizontal, les* Moules à Clichés, *le* Moule à monter sur matière, *les* Plaques à Noyaux, *la* Scie circulaire, *les* Scies à ruban, *la* Scie à découper, *les* Presses à empreinte, *à percussion, les* Presses à genouillères *pour la cire, les* Piles *et les* Cuves, *etc.*

Pour la BROCHURE ET LA RELIURE : *les* Presses à satiner *tout en fonte et fer à vis sans fin, les* Presses à satiner *en bois, les* Coupe-Papier *nouveau modèle, les* Cisailles *tout en fonte, les* Laminoirs, *les* Presses à rogner, *etc.*

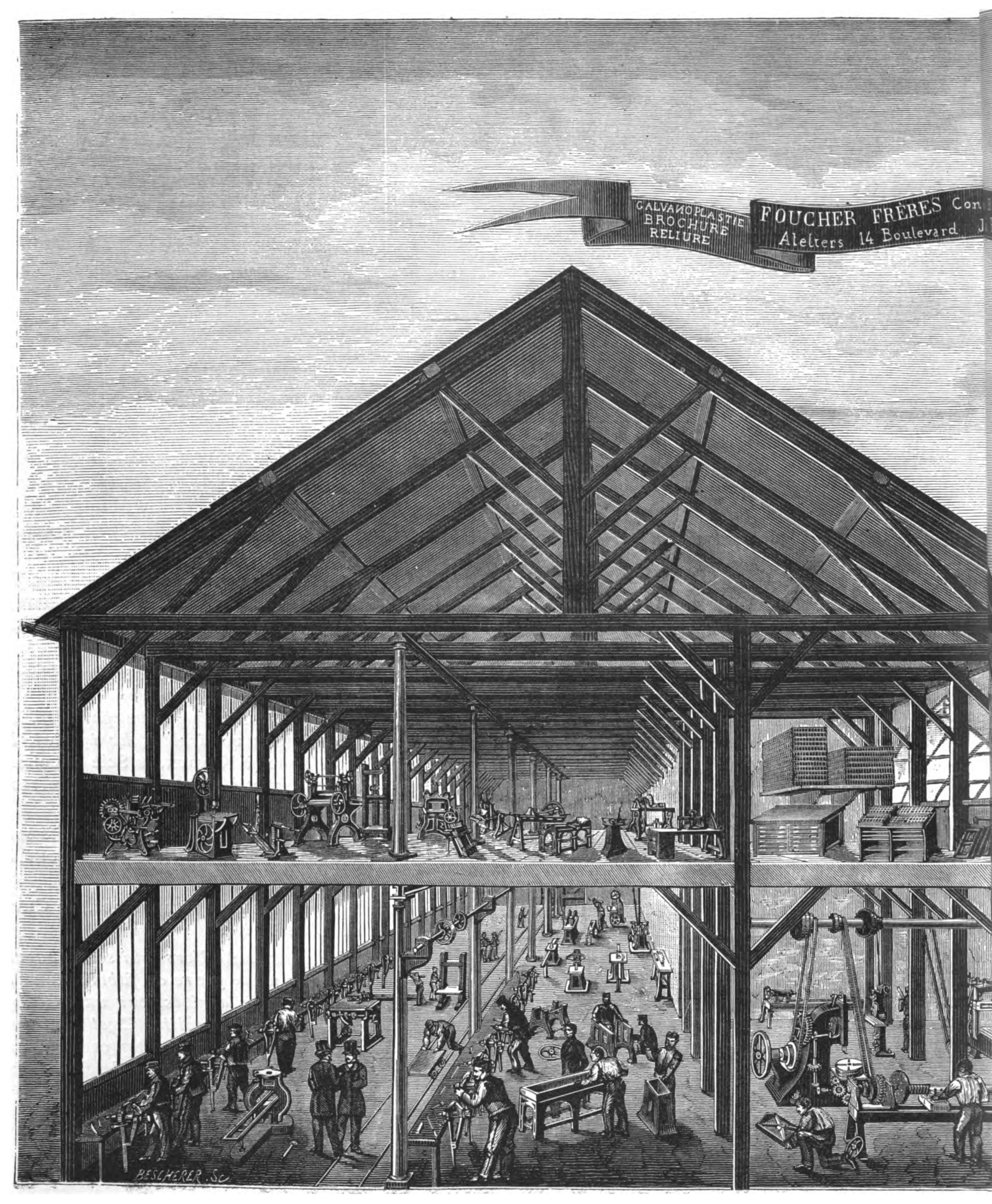
Pour la ZINCOGRAVURE ET LA PHOTOGRAVURE : *les* Appareils photographiques, *les* Cuves oscillantes, *la* Scie circulaire, *la* Scie à découper, *les* Châssis, *etc.*

Nous vous engageons vivement à visiter nos Magasins et Ateliers, qui sont pourvus de marchandises d'avance, prêtes à livrer, et vous verrez notre genre de fabrication : de ce côté, nous ne craignons pas la concurrence, nous sommes arrivés, par un outillage perfectionné, à faire plus vite et mieux que ceux de notre spécialité. C'est pour cela que nous désirons que vous vous rendiez compte vous-même, et nous sommes certains à l'avance que vous serez entièrement satisfait, et que vous nous favoriserez de vos ordres.

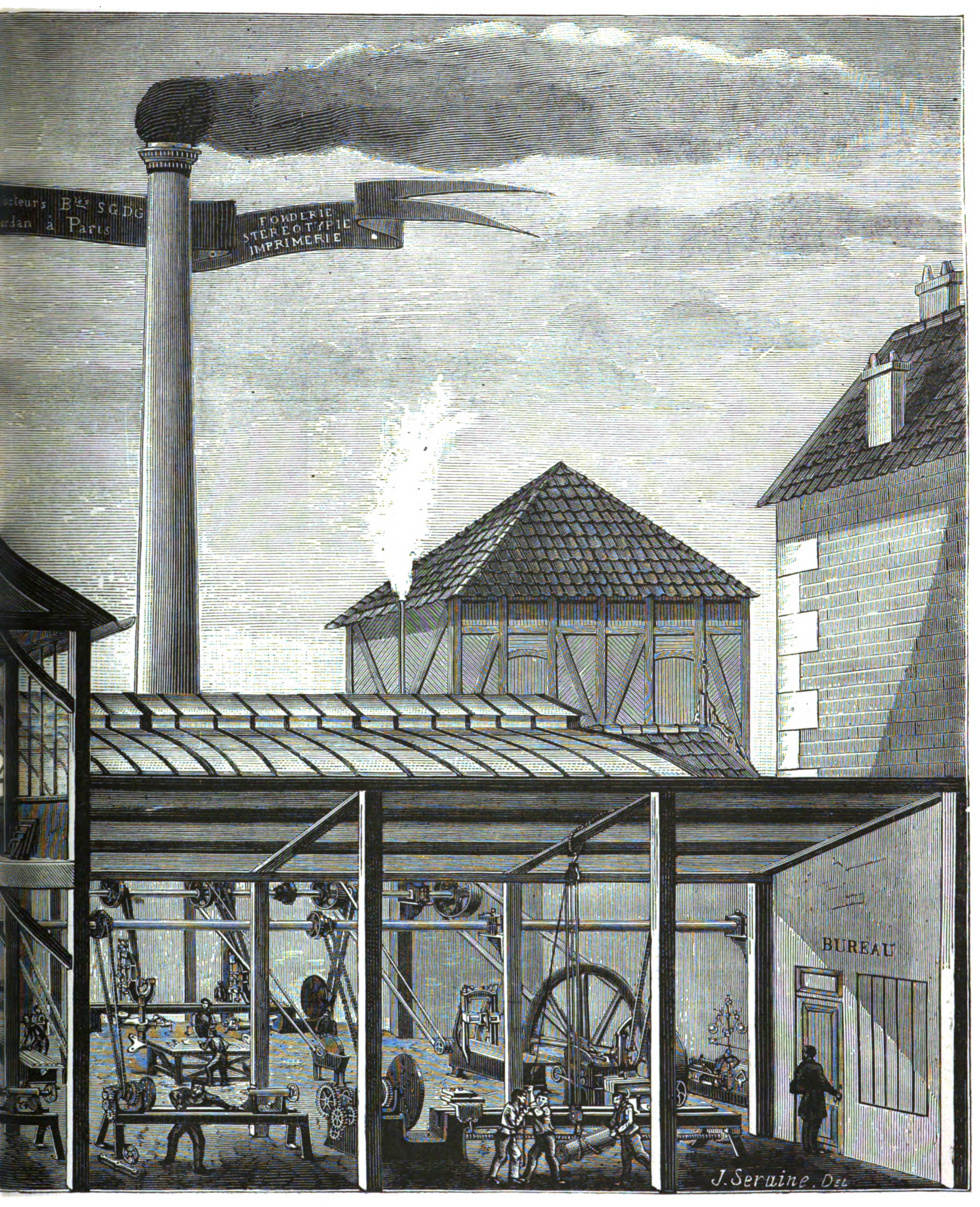
Dans cet espoir, agréez, Monsieur, nos sincères salutations,

FOUCHER FRÈRES.




GALVANOPLASTIE
BROCHURE
RELIURE
FOUCHER FRÈRES Con
Ateliers 14 Boulevard J
BESCHERER Sc.

VUE DE


ucteurs Btes SGDG
rdan à Paris
FONDERIE
STEREOTYPIE
IMPRIMERIE
BUREAU
J. Seruine. Del

L'USINE

CONDITIONS DE VENTE

Toutes les Marchandises sont prises à nos Magasins ou Ateliers. Sorties, nous n'en sommes plus responsables, et elles voyagent aux risques et périls du destinataire.

L'EMBALLAGE ET LE TRANSPORT SONT A LA CHARGE DE L'ACQUÉREUR

CONDITIONS DE PAIEMENT

Pour la France. . .	Au comptant, 3 p. 100.
— —	A 90 jours, sans escompte.
Pour l'Étranger. . .	Réglable sur Paris.

CONDITIONS SPÉCIALES SUIVANT L'IMPORTANCE DES COMMANDES

COMMISSION -- EXPORTATION



CATALOGUE

PREMIÈRE PARTIE

FONDERIE EN CARACTÈRES

FONDERIE EN CARACTÈRES

Cette première branche de l'Imprimerie, qui est une des plus importantes, demande un outillage bien conditionné et perfectionné, afin de produire vivement des caractères parfaits, pour subvenir aux besoins incessants de la Typographie ; c'est à quoi nous nous appliquons depuis que nous sommes entrés dans cette industrie.

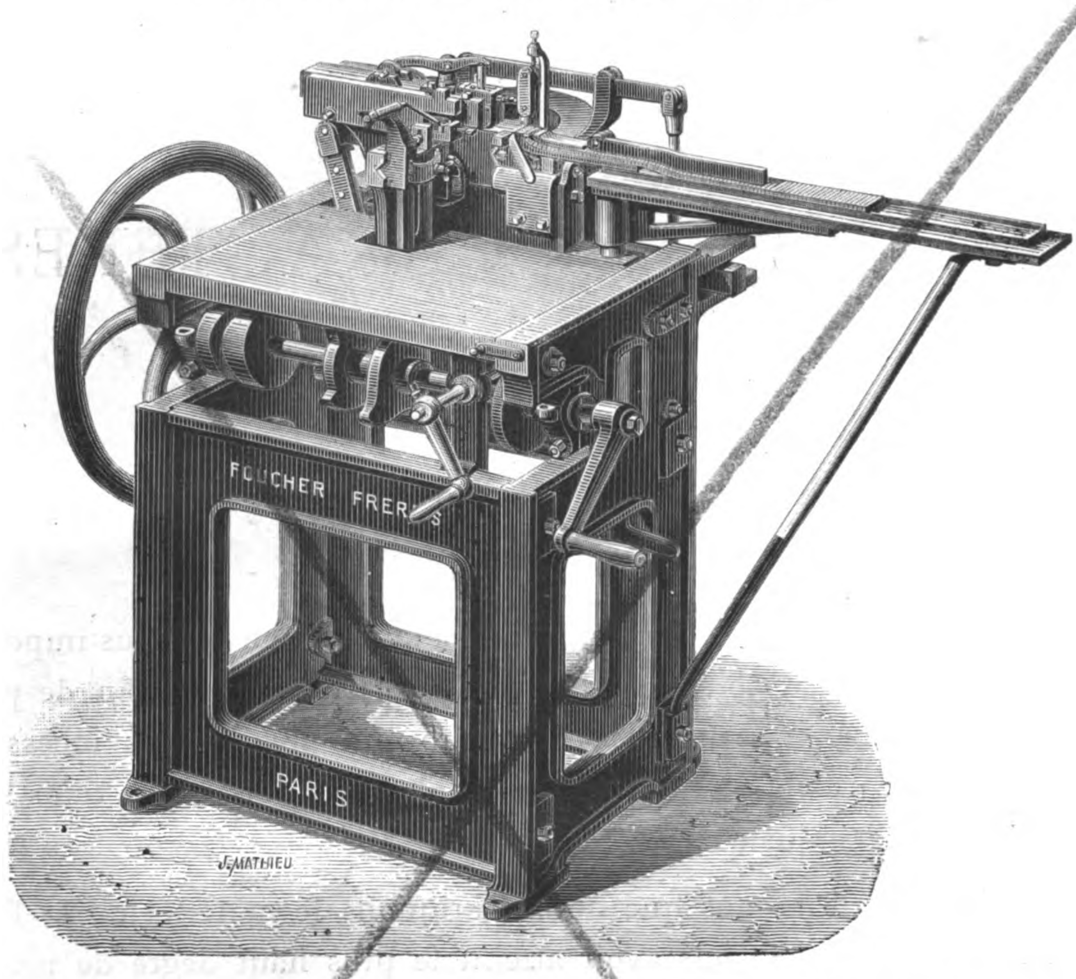
Depuis plus de 25 ans que nous fabriquons le matériel de la Fonderie en caractères, nous pensons avoir atteint le plus haut degré de perfection, par un outillage spécial pour ce genre de fabrication ; on pourra, du reste, s'en rendre compte par les nouvelles Machines qui sont insérées dans le présent Catalogue.

Nous engageons de porter l'attention sur les *Nouvelles Machines à fondre, rompre, frotter et composer les Caractères;* les *Machines ordinaires* perfectionnées; les *Machines de gros caractères ;* la *Machine d'anglaise ;* les *Moules à Garnitures*, nouveaux systèmes ; la *Nouvelle Machine à raboter les Interlignes*, et encore beaucoup d'autres Outils et Machines, auxquels nous avons fait des transformations qui les rendent bien plus simples et bien plus pratiques que les autres systèmes.

Étant outillés spécialement, cela nous permet de livrer dans de bonnes conditions de prix et de fabrication tous ces Outils et Machines, dont on trouvera les dessins et renseignements dans notre présent Catalogue.

NOUVELLE MACHINE A FONDRE BREVETÉE

ROMPANT, FROTTANT ET COMPOSANT LES CARACTÈRES



Machine à fondre, rompre, frotter et composer les caractères, du corps 5 au corps 14, marchant à bras, au gaz ou au charbon	**3,000**	fr.
Creuset de rechange du 5 au 14, pour le gaz	**35**	»
— — — pour le charbon	**55**	»
Machine à fondre, rompre, frotter et composer les caractères, du corps 16 au corps 28, marchant à bras, au gaz ou au charbon	**3,500**	fr.
Creuset de rechange, du 16 au 28, pour le gaz	**40**	»
— — — pour le charbon	**60**	»

Pour la marche à la **vapeur**, supplément de **150** francs par machine. (*Voir page 13.*)

Emballage en une caisse : **60** francs.

Ces machines peuvent terminer les caractères et être chauffées au gaz ou au charbon, suivant demande (Voir suppléments ci-dessous).

Nous pouvons fournir les meilleures références pour toutes nos machines, dont un certain nombre fonctionne déjà, depuis plusieurs années, dans les premières fonderies de Paris, de la province et de l'étranger

La production de ces machines est, en moyenne, de 25,000 lettres par journée de dix heures, et marchant à la vapeur.

Nos machines sont essayées sur toutes leurs forces de corps avant la livraison. L'emplacement nécessaire pour une machine est de 1m15 sur 75 centimètres.

Afin d'éviter tout retard, prière de nous envoyer, avec la commande, quelques caractères de hauteur juste, et une matrice pour la profondeur de l'œil.

Appareils pour faire la gouttière au pied et faire l'apprêt à l'œil de la lettre (par machine)	**[illegible]00**	»
Fourneau et son creuset au charbon	**80**	fr.
Fourneau et son creuset au gaz. (*Voir dessin page 13*)	**140**	»
Compteur mécanique à 4 chiffres monté sur la machine	**115**	»
— — seul	**75**	»

Ce compteur peut s'adapter à toutes les machines à fondre.

NOTICE

SUR NOS

NOUVELLES MACHINES A FONDRE, ROMPRE FROTTER & COMPOSER LES CARACTÈRES (Brevetées)

Nos nouvelles machines sont les seules qui fondent, rompent, frottent et composent les caractères, depuis le corps 5 au corps 14, et du corps 16 au corps 28.

Ces machines ont tous les avantages désirables pour la Fonderie en caractères. Elles évitent, par leur frottage mécanique, de léser l'œil de la lettre et de la fausser, ce qui se produit souvent dans le frottage à la main.

Elles évitent aussi trois mains-d'œuvre : 1° la *Romprie;* 2° la *Frotterie;* 3° la *Composition.*

Avec ces machines, il n'est pas nécessaire d'avoir des frappes spéciales, ce qui arrive avec les machines étrangères. Avec ces dernières, on est obligé de faire des frappes spéciales et de mettre de côté les anciennes matrices, ce qui devient très coûteux.

Nous pouvons donc dire qu'elles sont les seules, jusqu'à présent, qui remplissent le plus avantageusement le travail de la Fonderie : économie de place par trois mains-d'œuvre qu'elles suppriment; le chauffage au gaz ou au charbon qu'on peut y adapter, suivant l'installation qu'on désire.

Elles peuvent fondre, rompre, frotter et composer, en moyenne, 25,000 lettres par journée de dix heures, chaque machine. Certaines fonderies peuvent affirmer avoir fait jusqu'à 30,000 lettres, marchant au gaz et à la vapeur.

Le maniement est très simple, et un ouvrier fondeur ordinaire se met facilement au courant, et en peu de temps. Nous en fournissons journellement aux fonderies de Paris, soit pour agrandissement ou renouvellement de matériel, et ce sont leurs mêmes ouvriers qui les conduisent.

Non seulement nos machines sont avantageuses pour le patron fondeur, mais elles le sont aussi pour l'ouvrier; à ce dernier elles évitent des ennuis, et des maladies trop souvent causées par la manipulation constante des caractères.

Nous tenons à la disposition des clients qui désirent en faire acquisition la liste des maisons auxquelles nous en avons fournies, tant à Paris qu'en province et à l'étranger. Avec ces renseignements, on aura les meilleures références désirables. Différentes fonderies possèdent déjà, chacune, une moyenne de 6 à 12 machines de ce dernier modèle, qui date seulement de quelques années.

Toutes les pièces de mouvement de nos machines sont en fer et en acier forgé, et non en fonte, comme beaucoup de machines.

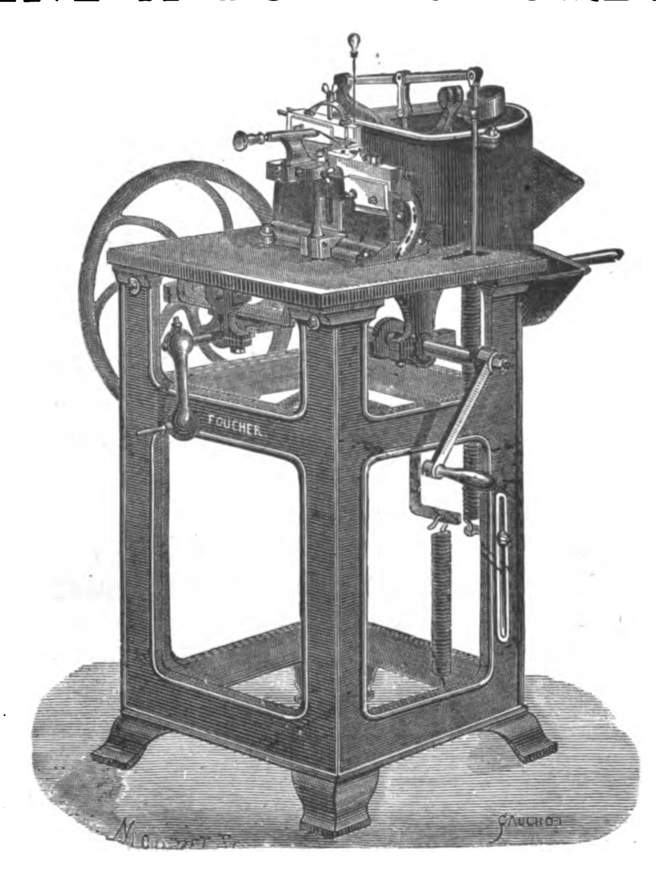
Nous sommes entièrement à la disposition de nos clients, pour tous les renseignements qu'ils pourraient avoir besoin.

NOTA. — Nous avons adapté tout récemment à nos nouvelles machines des appareils pour faire la gouttière au pied et l'apprêt à l'œil de la lettre.

Les caractères sortent de la machine tout finis.

(*Voir prix et renseignements page 8.*)

MACHINE A FONDRE ORDINAIRE



Machine à fondre les caractères, du corps 5 au corps 14, marchant à bras et au charbon . . . . . **1,400** fr.	**Machine** à fondre les caractères, du corps 16 au corps 28, marchant à bras et au charbon . . . . . **1,800** fr.
Creuset de rechange, du 5 au 14 . . . . **55** »	Creuset de rechange, du 16 au 28 . . . . **60** »

Pour la marche à la vapeur, supplément de **150** francs par machine.

Emballage en une caisse : **55** francs.

Les modifications apportées à ces machines les rendent bien plus pratiques que les anciennes, qui étaient plus ou moins compliquées. Les perfectionnements que nous leur avons faits les avantagent énormément sur les autres machines de ce genre.

La production peut être estimée, en moyenne, à 30,000 lettres par journée de dix heures, chaque machine.

L'emplacement nécessité pour une machine est de 1m10 sur 75 centimètres.

Elles peuvent marcher au gaz et être disposées pour fondre les blancs, et avec une romprie pour le jet de la lettre. On peut les faire spécialement pour les blancs.

PRIX DE CES DIFFÉRENTES TRANSFORMATIONS

Appareil complet pour le chauffage au gaz (*Voir le dessin page 13*)			**140**	fr.
Pour fondre les blancs, du corps 5 au corps 14	Lames	*la pièce*	**15**	»
	Matrices rentrantes	—	**8**	»
Pour fondre les blancs du corps 16 au corps 28	Lames	—	**18**	»
	Matrices rentrantes	—	**9**	»
Romprie montée sur la machine			**125**	»

La romprie ne peut s'adapter aux machines que jusqu'au corps 28.

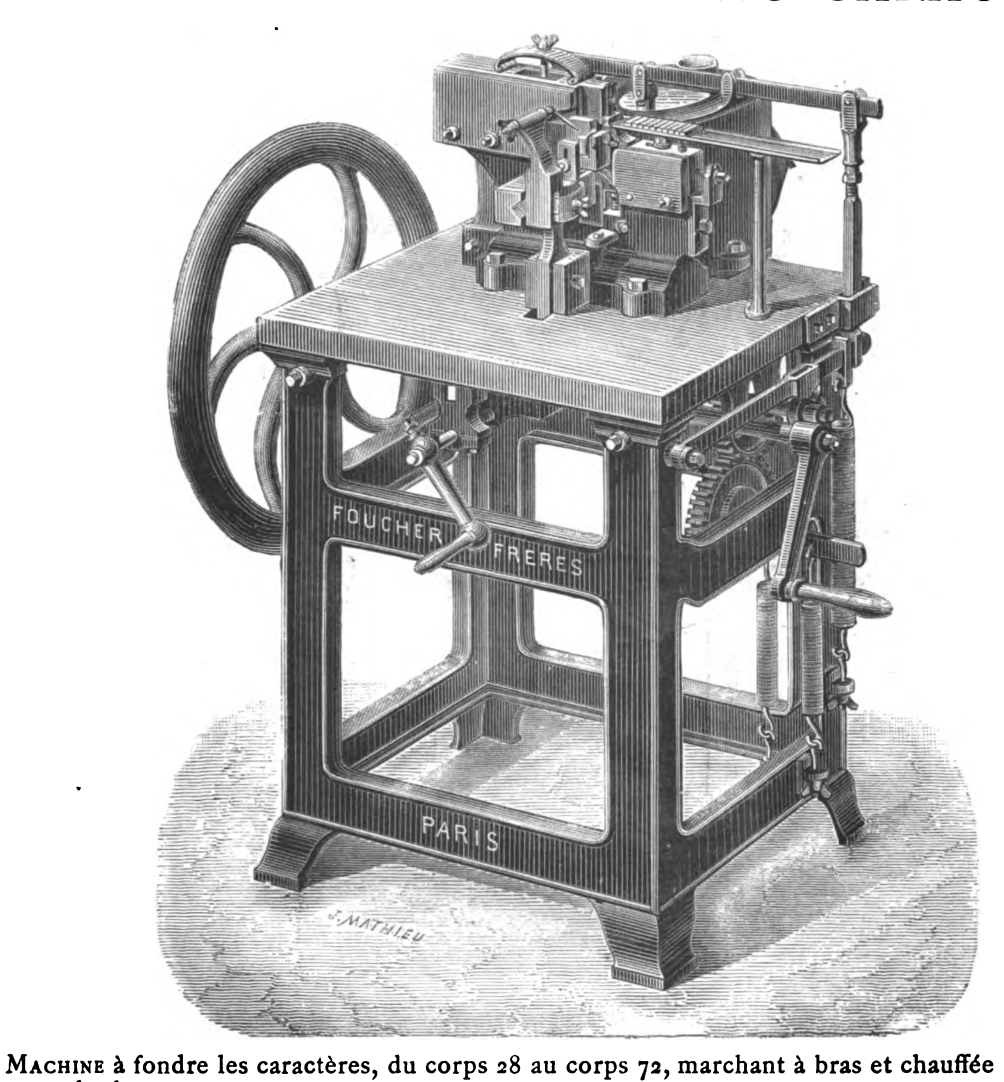
MACHINES SPÉCIALES POUR LES BLANCS, c'est-à-dire **SANS PORTE-MATRICE**

100 fr. de moins que les machines ordinaires à caractères.

Transformations & Réparations de machines à fondre les caractères; mise à la vapeur; montage de la romprie, etc.

PRIX TRAITÉS DE GRÉ A GRÉ

MACHINE A FONDRE LES GROS CARACTERES



Machine à fondre les caractères, du corps 28 au corps 72, marchant à bras et chauffée au charbon . . . . **2,700** fr.

Creuset de rechange. . . . . 65 fr. | Emballage en une caisse. . . . . . **60** fr.

MACHINE A FONDRE LES CADRATS

Machine à fondre les cadrats pleins, du corps 20 au corps 72, marchant à bras et chauffée au charbon . . . . **2,700** fr.

Creuset de rechange. . . . . **65** fr. | Emballage en une caisse. . . . . . **60** fr.

Cette machine fond les cadrats pleins, mais elle peut être disposée pour faire les cadrats creux, du corps 22 au corps 72 (le corps 20 étant plein.)

Sur les corps 20, 22, 24 et 28, on fait le demi-cadratin, le cadratin, le cadratin et demi et le double cadratin.

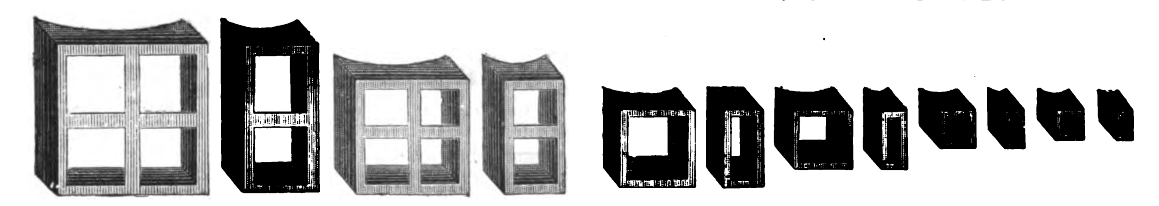
Sur les corps 32, 36, 40 et 48, on fait le demi-cadratin, le cadratin et le cadratin et demi.

Sur les corps 56, 60 et 72, on fait le demi-cadratin et le cadratin.

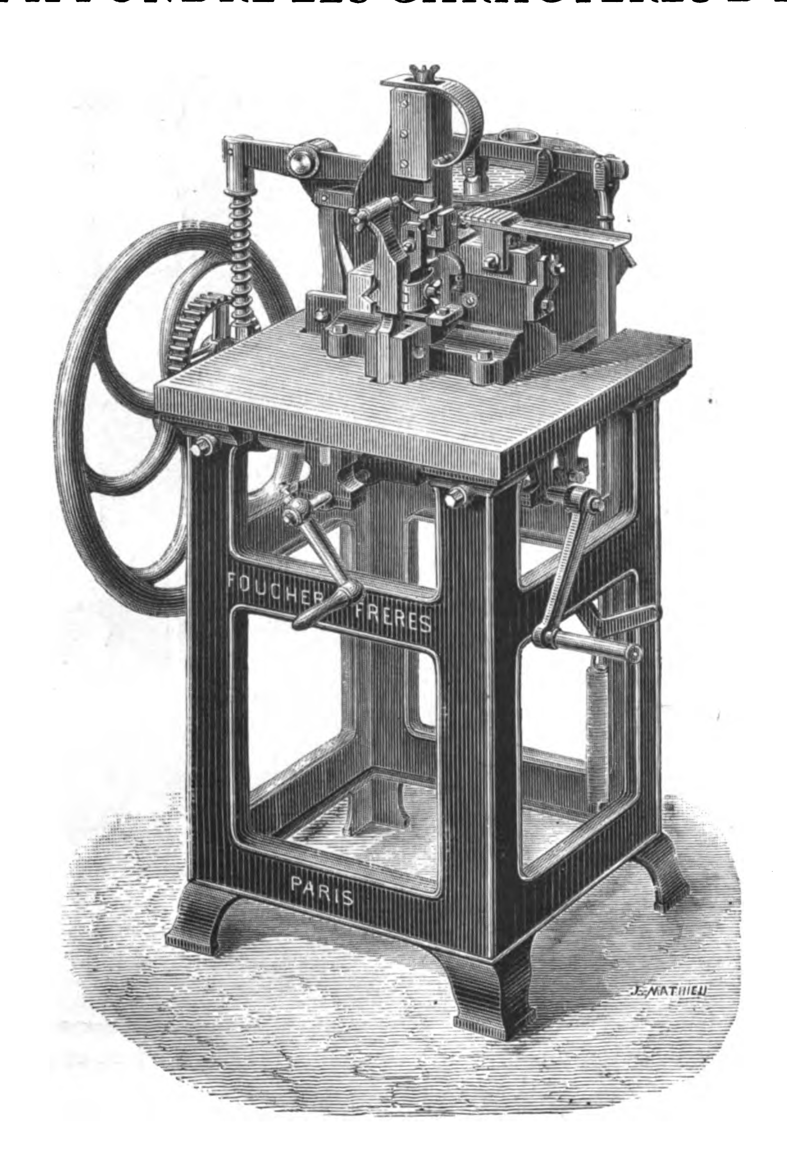
Noyaux en cuivre pour fondre creux, montés sur plaque en acier . . . . . . *la pièce* **15** fr.

Ces machines peuvent être disposées pour marcher à la vapeur et chauffées au gaz. (*Voir dessins page 13.*)

MODÈLES DE CADRATS CREUX FONDUS SUR CES MACHINES



MACHINE A FONDRE LES CARACTERES D'ANGLAISE



MACHINE fondant 2 corps d'anglaise *(suivant demande)* marchant à bras et au charbon . **2.600** fr.

Creuset de rechange . . . . **60** fr. | Emballage en une caisse. . . . . **60** »

Cette machine fond les caractères d'anglaise ou lettres penchées avec corps droit et à becs ou à encoches. Elle peut être disposée pour marcher au gaz et à la vapeur. *(Voir dessins et prix page 13.)*

Pour chaque corps d'anglaise supplémentaire, se composant de 2 lames penchées à becs et de 2 lames droites. . . . . **80** »

Avec cette machine on peut fondre les caractères ordinaires, c'est-à-dire à corps droit. Elle peut fondre depuis le corps 12 jusqu'au corps 48.

Pour chaque force de corps de caractères droits ou ordinaires, il faut 2 lames carrées pour le dessus et le dessous, soit par force de corps. **35** »

---

page mutilée

APPAREIL POUR LA MARCHE A LA VAPEUR

DES MACHINES A FONDRE

Ce mouvement se compose de : un Cône à cinq vitesses, avec embrayage à friction; une Chaise-Support en fonte avec coussinets, boulons et écrous; un Levier à fourchette pour la friction; une Pièce d'embrayage et de débrayage; un Ressort à boudin; un Crochet tendeur du Ressort avec Chaîne et Support à galet.

Appareil complet . . . **150 f.**

Cône pour transmission **30 »**

Ce mouvement se compose de : un Cône à cinq vitesses, avec embrayage à friction; une Chaise-Support en fonte avec coussinets, boulons et écrous; un Levier à fourchette pour la friction; une Pièce d'embrayage et de débrayage; un Ressort à boudin; un Crochet tendeur du Ressort avec Chaîne et Support à galet.

Les résultats obtenus par la marche à la vapeur sont incontestables. Les caractères sont plus nets et la matière est plus serrée par le mouvement régulier de la machine. On évite aussi à l'ouvrier des pertes de temps.

Ce mouvement peut s'adapter sur toutes les machines à fondre, anciennes ou nouvelles.

NOUVEL APPAREIL A GAZ

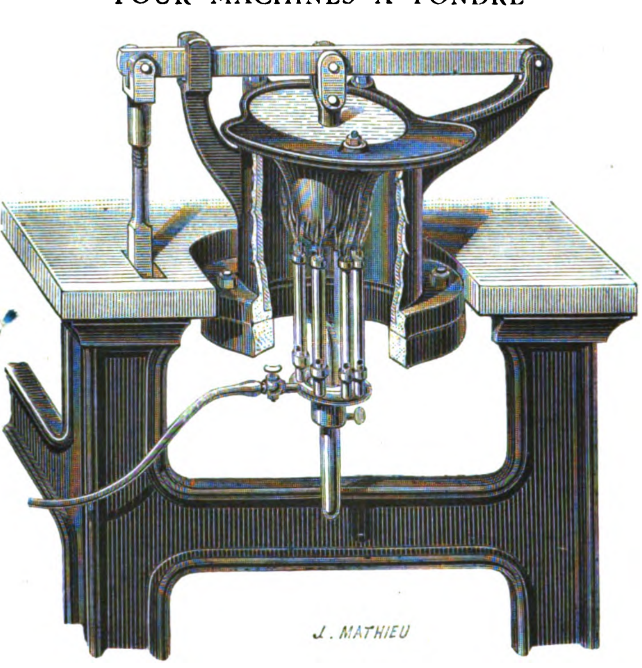
POUR MACHINES A FONDRE

Appareil se composant de :

- 1 Fourneau en fonte avec Poterie réfractaire
- 1 Creuset, levier et piston
- 1 Lampe en cuivre
- 1 Porte-Lampe

Appareil complet : **140 fr.**

Lampe de 5 à 7 bougies, 25 à	30 fr.
Lampe à une seule bougie pour petits caractères	10 fr.



Appareil se composant de :

- 1 Fourneau en fonte avec Poterie réfractaire
- 1 Creuset levier et piston
- 1 Lampe en cuivre
- 1 Porte-Lampe

Appareil complet : 140 fr.

Lampe de 5 à 7 bougies, 25 à 30 fr.
Lampe à une seule bougie pour petits caractères 10 fr.

Ce nouvel appareil peut s'adapter à toutes les machines à fondre. Avec ce système on chauffe régulièrement les machines; cela évite aussi les ennuis que l'on a souvent avec le charbon qui chauffe plus ou moins bien, qui brûle la matière et qui encrasse les machines. Il n'y a donc plus de perte de temps pour alimenter continuellement le fourneau.

Avec ce genre de chauffage nous pouvons assurer une économie réelle de 15 o/o sur la main-d'œuvre, tant sur l'emploi du gaz que sur les pertes réalisées. En moins de 15 minutes la machine est prête à fonctionner.

Les caractères fondus avec ce système de chauffage et avec nos pistons à clapet sont plus pleins qu'avec d'autres genres de chauffage.

MOULES A MAIN

MOULES ORDINAIRES

Du corps	6	au corps	10 . . .	**36** fr.
—	11	—	16 . . .	**42** fr.
—	18	—	24 . . .	**48** fr.
—	28	—	36 . . .	**55** fr.

Tourne-écrou pour Moule à main **3** fr.
Tourne-vis — — [illegible] fr.

MOULES ORDINAIRES

Du corps	40	au corps	48 . .	**65** fr.
—	56	—	72 . .	**75** fr.
—	84	—	96 . .	**90** fr.
—	108	—	120 . .	**110** fr.

Trois branches pour Moule à main **5** fr.
Grattoir pour interlignes . . . . . **3** fr.

x, montés sur leur plaque . . . . *la pièce* de **5** à **8** fr.
laise du 12 au 24 . . . . *le moule* **110** fr.

Moules pour fondre les caractères creux ou à pont, lettres d'affiches et autres.

Moule pour le corps		72	**100** fr.
—	—	96	**120** fr.
—	—	120	**140** fr.
—	—	144	**160** fr.

MOULE A INTERLIGNES

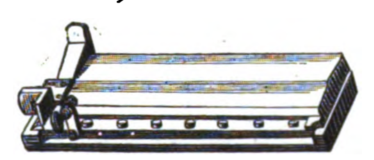


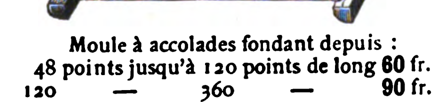
Moule pouvant fondre les interlignes depuis 1 point à 24 points d'épaisseur et jusqu'à 50 douzes de longueur.

Prix : **90** francs.

MOULE A ACCOLADES

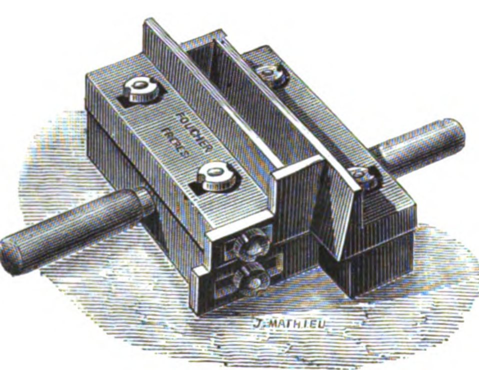
DE 3 ET 6 POINTS





Moule à accolades fondant depuis :
48 points jusqu'à 120 points de long **60** fr.
120 — 360 — **90** fr.

MOULE A MOTS



Moule pour fondre les mots, tels que titres d'annonces ou tout autre ligne.
Prix : **60** fr.

MOULE A CADRATS



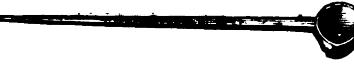
Moule pouvant fondre les cadrats du corps 6 au corps 28 et sur 48 points d'épaisseur.
Prix : **45** fr.

MOULES AU CUIVRE

Nous faisons les moules sur toutes forces de corps pour fondre les caractères en cuivre (*Prix suivant format*).
Outils et accessoires pour terminer ces caractères : *Fraises, Composteurs, Scies circulaires*, etc.

RÉPARATIONS ET REPASSAGES DE MOULES A MAIN (*Prix traités de gré à gré*).

CUILLERS EN FER DE TOUTES GRANDEURS



De **50** centimes à **5** francs.

Fourneau en fonte avec creuset pour moules à main (*Voir prix et dessin page 24*).

pagmutilée Cl. Roux

BANC A TIRER LES FILETS



BANC à tirer les filets ... de long. . 400 fr.
— ... — 350 fr.

Ces bancs ne laiss... Ils sont montés très solidement et d'après l...

MACH... ACES

MACHINE à espaces, simple effet, c'est-à-dire à une seule lame faisant un corps à la fois.

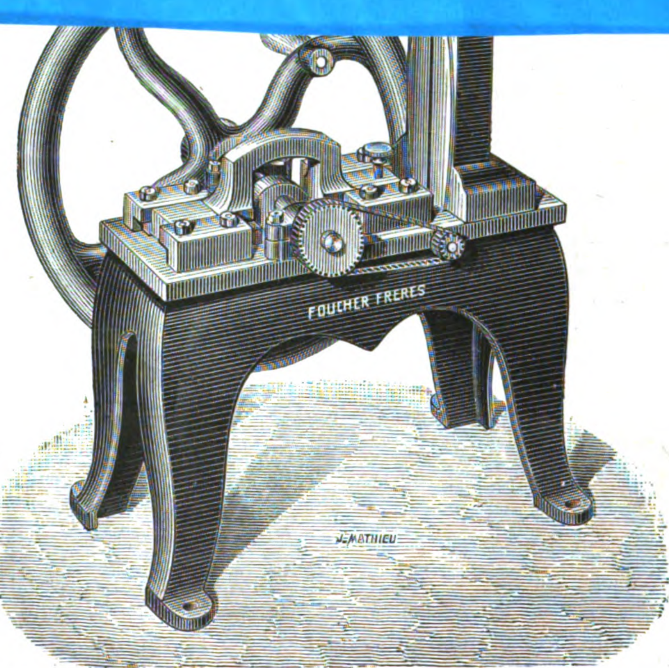
PRIX : 225 fr.

Cette machine coupe les espaces du corps 5 au corps 12, avec cran et jusqu'à 4 points d'épaisseur.

LAMES supplémentaires pour faire les corps 14, 16, 18 et 20.

LA LAME : 6 fr.





MACHINE à espaces, double effet, c'est-à-dire à deux lames faisant deux corps à la fois.

PRIX : 280 fr.

Cette machine coupe les espaces du corps 5 au corps 12 avec cran et jusqu'à 4 points d'épaisseur.

LAMES supplémentaires pour faire les corps 14, 16, 18 et 20.

LA LAME : 6 fr.



Le maniement et le montage des lames sont très simples et n'importe qui peut les faire fonctionner. On peut les faire marcher à la vapeur.

MOULE A REFOULOIR

POUR FONDRE LES INTERLIGNES

MONTÉ SUR PIEDS

EN BOIS

PRIX : **1,200** fr.

MONTÉ SUR PIEDS

EN BOIS

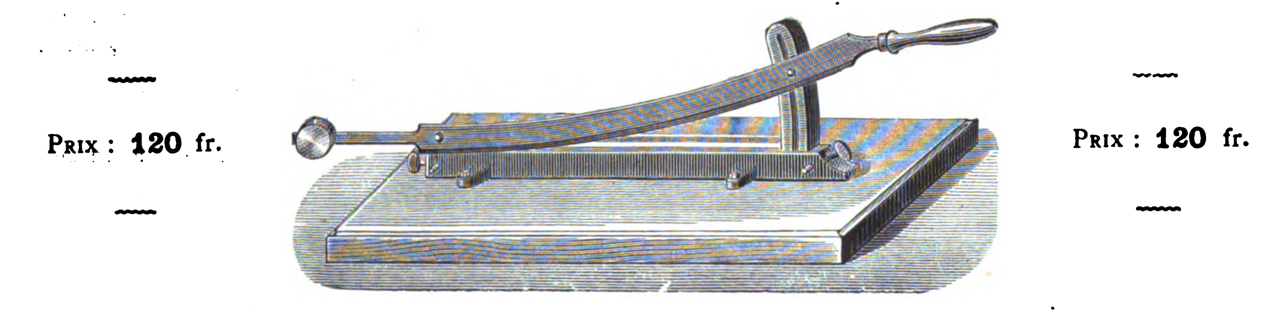
PRIX : **1,200** fr.

Ce moule fond les interlignes de 1 à 3 points d'épaisseur juste et sur 35 centimètres de longueur.

Il n'est pas besoin de les raboter; on n'a qu'à les baisser avec le Rogne ci-dessous suivant la hauteur qu'on désire, car ces interlignes sont fondues un peu plus larges que celles ordinaires.

ROGNE POUR BAISSER LES INTERLIGNES

PRIX : **120** fr.



PRIX : **120** fr.

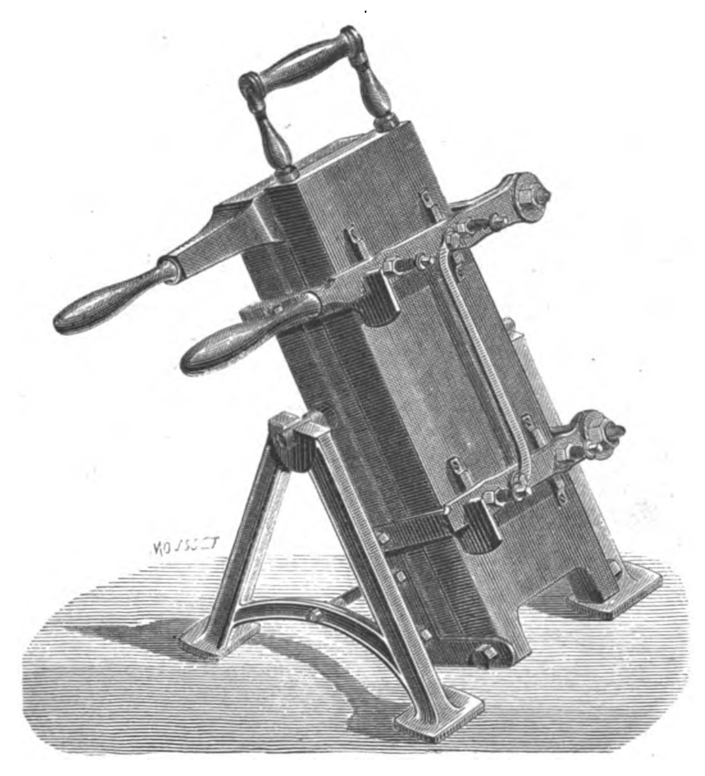
Cet outil ne sert que pour les interlignes faites au moule à refouloir ci-dessus; il n'est pas nécessaire avec le moule à deux bandes qui fond les interlignes justes de hauteur.

page mutilée Cl. R.

MOULE A FONDRE LES INTERLIGNES

MONTÉ SUR SUPPORTS EN FONTE **500** francs.

EMBALLAGE. . . **25** fr.



MONTÉ SUR SUPPORTS EN FONTE **500** francs.

EMBALLAGE. . . **25** fr.

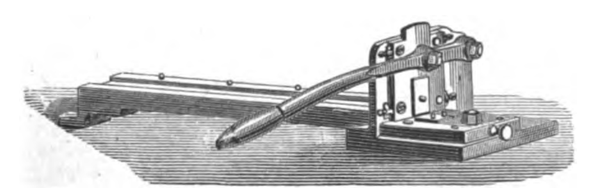
Avec ce moule, on fond deux interlignes à la fois; les épaisseurs varient de 2 à 24 points, au moyen du réglage des bandes, qui se fait très facilement. La longueur des interlignes est de 40 centimètres.

BANC ou pied en bois, solidement construit, pour le moule à interlignes. . . . . **25** fr.
POCHON à deux becs, pour moule à interlignes ci-dessus . . . . **8** fr.

MACHINE A COUPER LES ESPACES

SYSTÈME HORIZONTAL

MONTÉE SUR SOCLE EN BOIS **220** francs.



MONTÉE SUR SOCLE EN BOIS **220** francs.

Cette machine, qui est très simple, se fait fonctionner comme un rogne-interlignes; on avance l'interligne à la main. Elle coupe les espaces du corps 5 au corps 12, et jusqu'à 4 points d'épaisseur.

LAMES supplémentaires pour faire les corps 14, 16, 18 et 20 . . . . *la lame* **6** fr.

PETIT OUT ERLIGNES

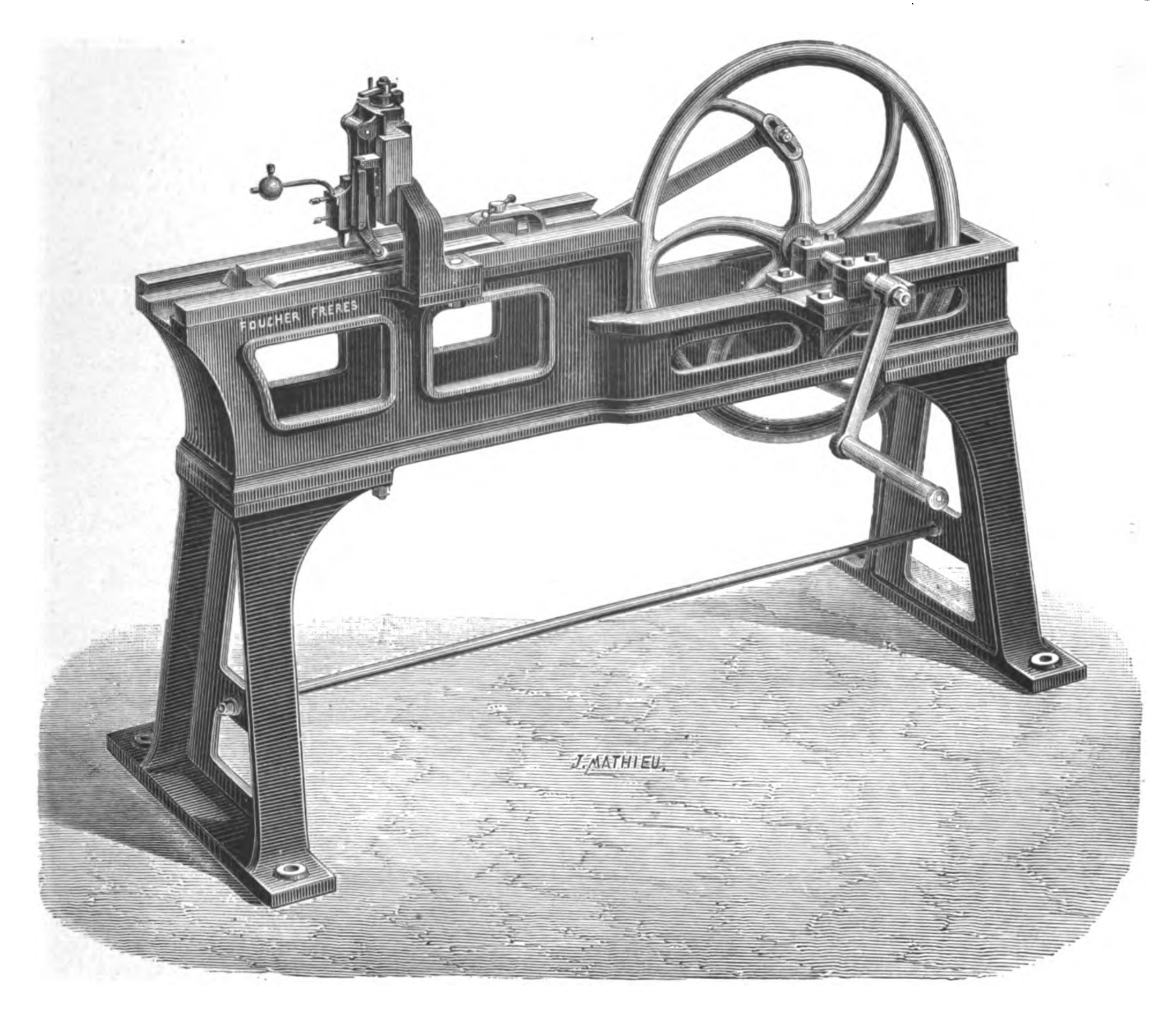


Avec ce petit matériel, on peut fo timètres de longueur et sur toutes les épaisseurs.

Il se compose de : 1 MOULE à int LATEAU ou plaque pour les laminer, 1 PETIT RABOT MÉCANIQUE, 1 FOURNEAU a monter le moule, 1 POCHON.

PRIX DE FRANCS.

NOUVELLE MACHINE A RABOTER LES INTERLIGNES



Nous avons fait divers perfectionnements à cette machine, qui la rendent plus simple et plus pratique que les anciennes; le couteau se relève automatiquement au retour, au lieu qu'aux autres, il fallait le relever à la main; de plus, la bielle et le volant ont été changés et transformés.

PRIX. . . . . **850** francs.

EMBALLAGE en une caisse. . . . . **60** francs.

CALIBRE POUR INTERLIGNES

TOUT EN ACIER FORGÉ

PRIX : **80** francs

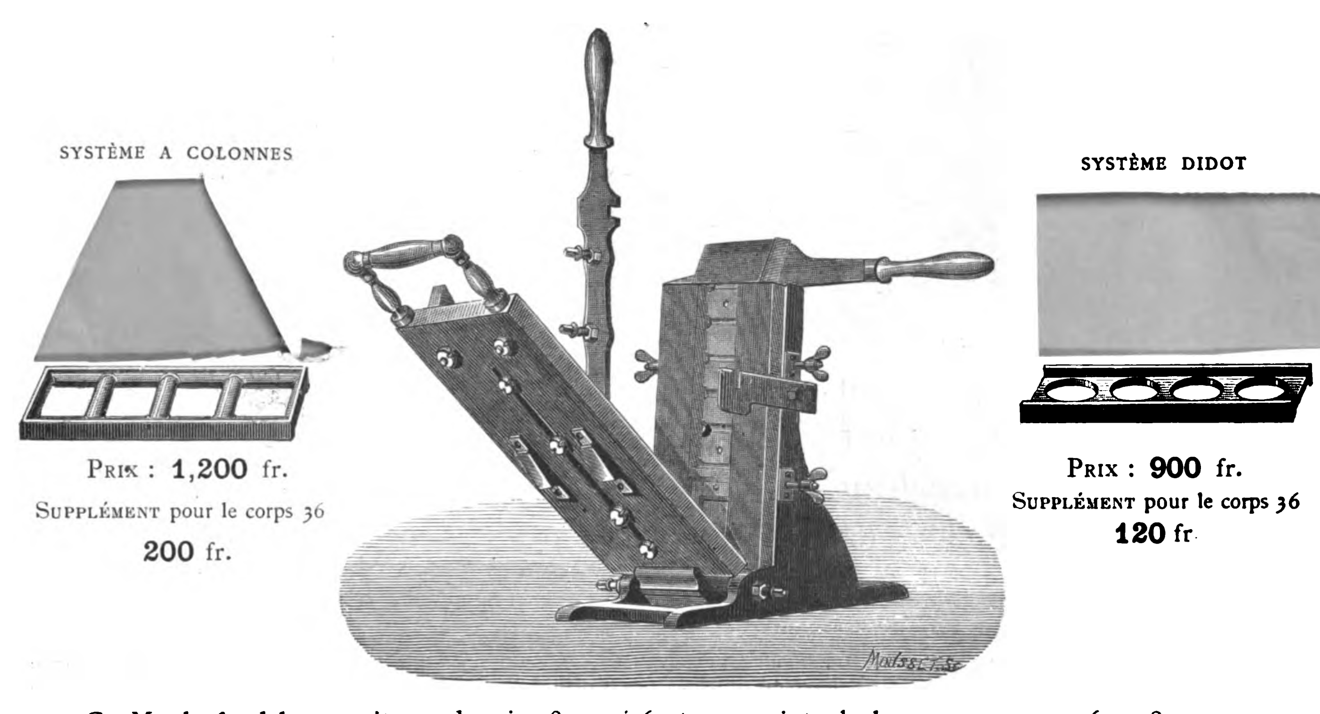


TOUT EN ACIER FORGÉ

PRIX : **80** francs.

Ce calibre, qui sert pour la vérification des forces de corps des interlignes, est très utile dans la fonderie. Il peut servir pour vérifier les garnitures.

MOULE A FONDRE LES GARNITURES



SYSTÈME A COLONNES

PRIX : **1,200** fr.

SUPPLÉMENT pour le corps 36

200 fr.

SYSTÈME DIDOT

PRIX : **900** fr.

SUPPLÉMENT pour le corps 36

120 fr.

Ce Moule fond les garnitures depuis 48, 72, 96 et 120 points de largeur, sur 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45 et 50 douzes de longueur.

Nous avons encore un autre genre de garnitures dont ci-dessous les dessins, mêmes longueurs et mêmes largeurs que les systèmes ci-dessus.





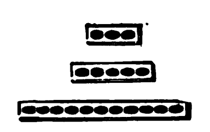


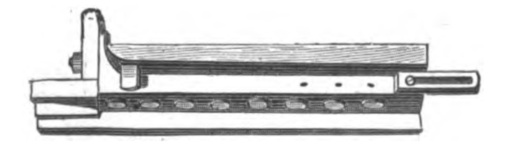
PRIX de ce système : **1,200** fr.

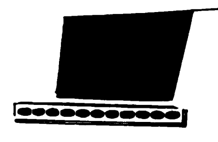
SUPPLÉMENT pour le corps 36. . . . . **200** fr.

MOULE A MAIN POUR FONDRE LES LINGOTS

CORPS 12 ET 24







Pour faire suite au moule à garnitures, il faut 2 moules comme ci-dessus pour le corps 12 et le corps 24, un pour les petites longueurs et l'autre pour les grandes longueurs jusqu'à 50 douzes.

PRIX DES DEUX MOULES : **220** fr.

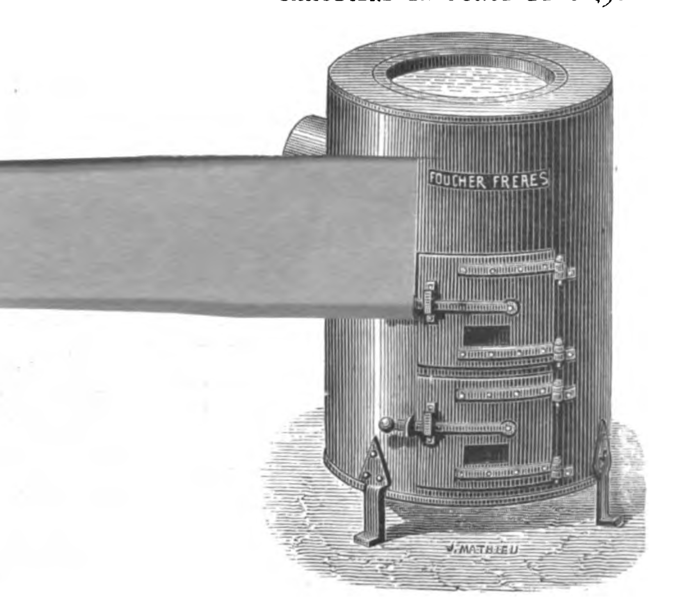
SUPPLÉMENT pour fondre le corps 6 . . . . **50** fr.

Tourne-écrou pour moule à lingots. **3** fr. | Tournevis pour moule à lingots. . . **3** fr.

FOURNEAUX POUR FONDRE LA MATIÈRE

FOURNEAU ROND EN TOLE

CHAUDIÈRE EN FONTE DE 0m,30

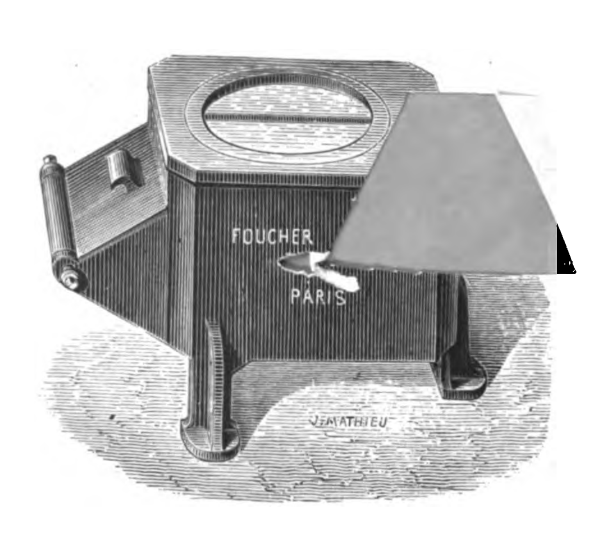


Ce Fourneau peut servir pour fondre dans les moules à garnitures, à lingots, à filets, à interlignes, etc. Il se construit tout en tôle et en fer.

PRIX : **110** fr.

PETIT FOURNEAU TOUT EN FONTE

CHAUDIÈRE A DEUX COMPARTIMENTS



Ce Fourneau, qui se place sur une table, sert pour fondre dans les moules à main. La séparation de la chaudière permet de fondre à deux.

PRIX : **45** fr.

FOURNEAU TOUT EN FONTE

Fourneau servant à fondre dans les moules à garnitures, à lingots, à filets, à interlignes, ordinaires, moules à refouloir, etc.

—

FOURNEAU complet

Dessus de 1m sur 1m avec chaudière de 0m50 centimètres.

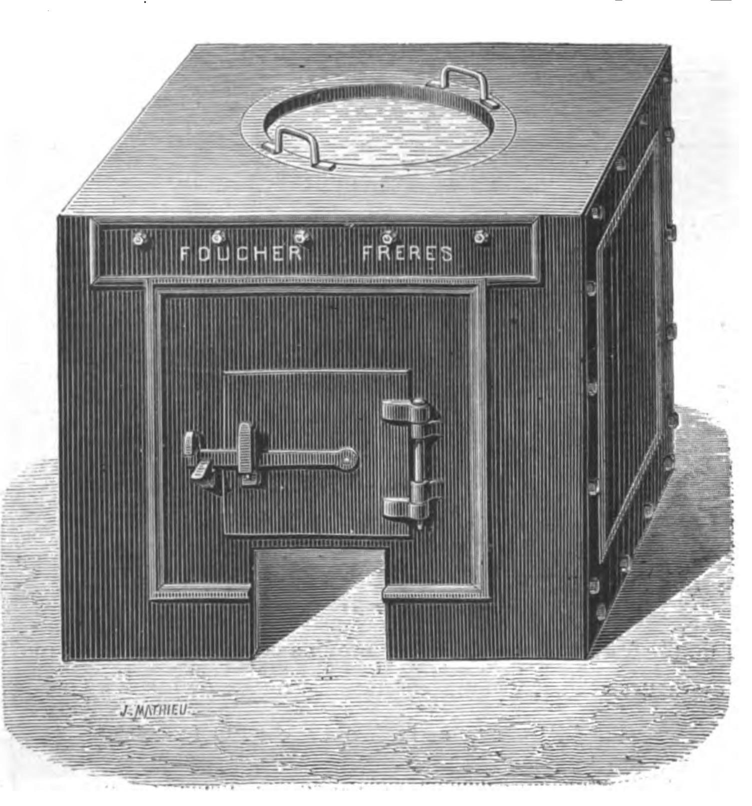
PRIX : **450** fr.

—

APPARE [redacted]
avec porte [redacted]
cheminée , [redacted]
émanations [redacted]
la fonte de la matière ou des crasses.

GRAND MODÈLE
80 fr.





Ce Fourneau sert aussi pour fondre la matière et les crasses, c'est-à-dire pour préparer la matière en lingots.

—

FOURNEAU complet

Dessus de 0m80 sur 0m75, chaudière de 0m38 centimètres.

PRIX : **380** fr.

—

APPAREIL en tôle avec porte mobile et cheminée , pour les émanations pendant la fonte de la matière ou des crasses.

PETIT MODÈLE
70 fr.



Nous avons des fourneaux plus simples qui se montent sur des cornières en fer ; les côtés et le devant sont remplacés par de la brique . . . . Prix : de **200** à **300** fr.

SPECIMENS DE FERS & DE MOLETTES POUR FILETS

SE MONTANT SUR LE RABOT MÉCANIQUE

FERS A FILETS



Prix des fers suivant modèles ci-dessous :

N° 1. La Pièce. . . . . . **3 fr.** »

N° 2. La Pièce. . . . . . **3 fr. 50**

N° 3. La Pièce. . . . . . **3 fr. 50**

N° 4. La Pièce. . . . . . **3 fr. 50**

N° 5. La Pièce. . . . . . **3 fr.** »

N° 6. La Pièce. . . . . . **3 fr.** »

N° 7. La Pièce. . . . . . **3 fr.** »

Prix des fers suivant modèles ci-dessous :

N° 8. La Pièce. . . . . . **3 fr. 50**

N° 9. La Pièce. . . . . . **3 fr. 50**

N° 10. La Pièce. . . . . **3 fr. 50**

N° 11. La Pièce. . . . . **4 fr.** »

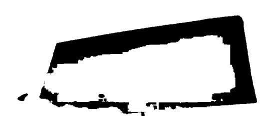
N° 12. La Pièce . . . . . **4 fr.** »

N° 13. La Pièce . . . . . **4 fr. 50**

N° 14. La Pièce . . . . . **4 fr. 50**

Nous ne donnons ci-dessus que les spécimens des filets les plus communs, c'est-à-dire les plus en usage, mais nous faisons les fers sur tous autres modèles. (*Prix de gré à gré.*)

MOLETTES POUR FILETS AVEC MONTURE



Prix des molettes suivant modèles ci-dessous :

N° 15. Molette et monture. **20 fr.** »

N° 16. Molette et monture. **20 fr.** »

N° 17. Molette et monture. **20 fr.** »

Prix des molettes suivant modèles ci-dessous :

N° 18. Molette et monture. **20 fr.** »

N° 19. Molette et monture. **20 fr.** »

N° 20. Molette et monture. **20 fr.** »

Nous faisons également les molettes sur tous autres modèles, les spécimens ci-dessus sont les plus en usage. Nous pouvons les faire sur des modèles spéciaux. (*Prix de gré à gré.*)

Banc à tirer les filets. *(Voir page 19.)* — Coupoir à filets. *(Voir page 17.)*
Rabot mécanique à filets. *(Voir page 18.)*

MATRICES

FOURNITURE & JUSTIFICATION

Étant en rapports directs et journaliers [illegible]eurs typographes, nous nous chargeons de fournir à MM. les Fondeurs toutes sortes de matrices et poinçons pour caractères ordinaires ou fantaisies, dans des conditions avantageuses.

Nous ne pouvons donner les prix des matrices et poinçons qui varient suivant les types et forces de corps.

Pour la justification des matrices, nous avons des ouvriers spéciaux attachés à notre établissement pour ce genre de travail, qui est un des plus difficultueux de la Fonderie. Nous nous chargeons donc de la justification des matrices de toutes forces de corps. Nous indiquons ci-dessous les prix les plus réduits pour la justification des matrices ordinaires et par force de corps.

PRIX DE JUSTIFICATION

Matrices des corps	4, 5 et 6	la matrice	» fr.	**60**
—	7, 8 et 9	—	»	**60**
—	10, 11 et 12	—	»	**65**
—	14, 16 et 18	—	»	**70**
—	20, 22 et 24	—	»	**80**
—	28, 30 et 32	—	»	**90**
—	36, 40 et 44	—	**1**	»
—	48, 52 et 56	—	**1**	**10**
—	60, 64 et 72	—	**1**	**25**
—	84 et 96	—	**1**	**40**
—	108 et 120	—	**1**	**60**

NOTA. — Pour les vignettes et caractères étrangers, 0 fr. 20 c. en plus par matrice.

Outillage spécial pour justifier les matrices (*voir page 27*), prix et dessins des outils.

INSTALLATION DE [illegible]E EN CARACTÈRES

Nous avons l'honneur de faire savoir à MM. nos clients, qu'étant outillés spécialement pour tout le travail des bois pour l'Imprimerie, nous pouvons faire, dans de bonnes conditions, toute l'installation d'une Fonderie.

Nous pouvons donc fournir tous les meubles et accessoires nécessaires pour bureaux, magasins ou ateliers, soit : *Typothèques* pour matrices (*Voir page 31*), *Vitrines* pour spécimens, *Casiers* de toutes grandeurs pour réserve ou autres besoins, *Bancs* de moules, *Lingotiers, Casses à filets, Casses à accolades, Casseaux à vignettes*, etc.

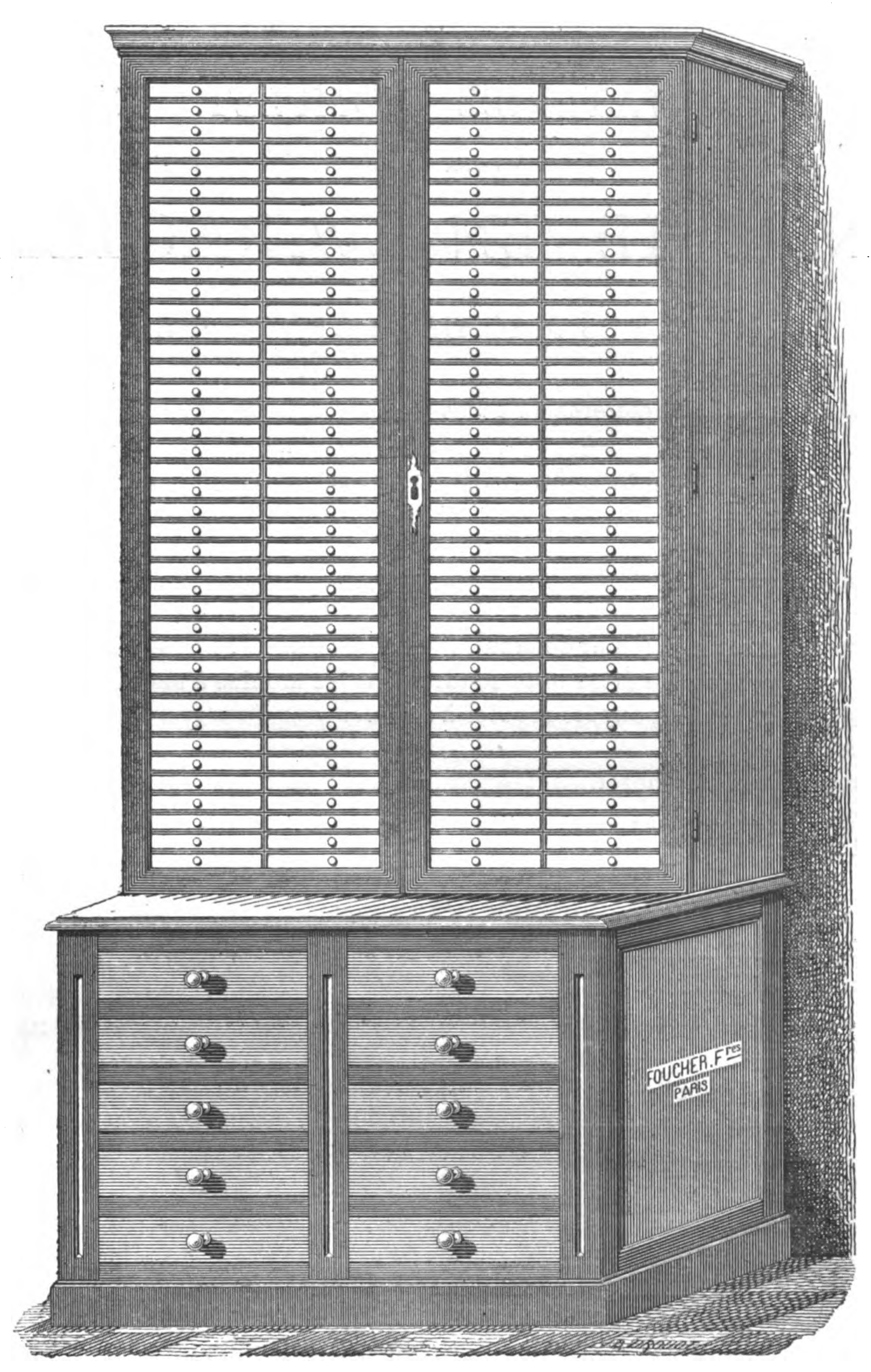
Pour les maisons qui désirent se montrer à la vapeur nous pouvons leur fournir les *Transmissions, Chaises* en fer ou en fonte, *Paliers*, etc., en un mot, tout ce qui est nécessaire pour cette installation.

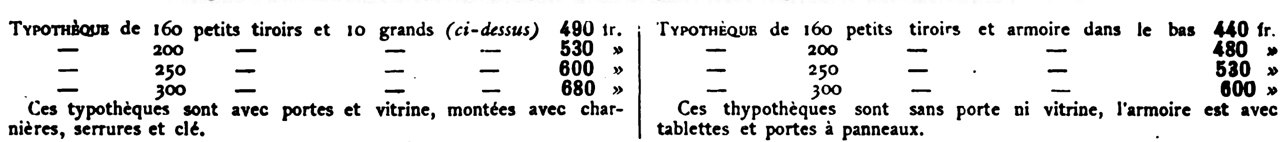
Nous avons déjà installé à la vapeur, les principales fonderies de Paris.

PRIX MODÉRÉS

COMMISSION-EXPORTATION

TYPOTHÈQUE EN CHÊNE
POUR MATRICES, POINÇONS & SPÉCIMENS





Typothèque de 160 petits tiroirs et 10 grands *(ci-dessus)*				490 fr.
—	200	—	— —	530 »
—	250	—	— —	600 »
—	300	—	— —	680 »

Ces typothèques sont avec portes et vitrine, montées avec charnières, serrures et clé.

Typothèque de 160 petits tiroirs et armoire dans le bas				440 fr.
—	200	—	—	480 »
—	250	—	—	530 »
—	300	—	—	600 »

Ces thypothèques sont sans porte ni vitrine, l'armoire est avec tablettes et portes à panneaux.

NOTA. — *Nous pouvons faire des TYPOTHÈQUES sur dessins et mesures spéciaux, nous donnons ci-dessus le genre adopté dans les principales fonderies de caractères.*

DEVIS DE FONDERIES

MATERIEL COMPLET

POUR UNE

FONDERIE EN CARACTÈRES

AVEC NOS MACHINES ORDINAIRES

1	Machine à fondre les caractères du corps 5 au corps 14, à bras et au charbon.	1.400f »
1	— — 16 — 28, —	1.800 »
8	Moules à main pour gros caractères pleins corps 32, 36, 40, 48, 56, 72, 96 et 120.	590 »
1	Coupoir à caractères.	650 »
1	Justifieur en acier..	110 »
1	Rabot mécanique.	110 »
4	Rabots ordinaires.	120 »
12	Fers assortis, d'œil de pied et de cran.	24 »
1	Petit fourneau et sa chaudière pour fondre dans les moules à main..	45 »
1	Série de cuillers en fer pour les moules à main.	40 »
1.000	Composteurs en bois.	280 »
2	Paires composteurs d'apprêt..	10 »
2	Couteaux d'apprêt.	20 »
2	Limes d'apprêt.	6 »
2	Haies de table.	12 »
2	Haies de coupoir.	50 »
1	Typomètre de 288 points.	40 »
2	Justifications et jetons.	24 »
2	Pierres émeri pour frotter les caractères.	60 »
1	Machine à créner.	80 »
2	Galées de mise en page.	10 »
1	Fourneau en fonte avec chaudière de 38 centimètres, dessus de 0m80 sur 0m75 pour fondre la matière.	380 »
1	Pochon en fer	24 »
1	Écumoire grand modèle.	
2	Lingotières en fonte..	18 »
	Emballage du tout.	230 »
	Total.	**6.133 »**

Nota. — Cet outillage peut être modifié suivant les besoins et selon l'importance qu'on désire donner à la fonderie. Les machines peuvent être disposées pour le chauffage au gaz et pour marcher à la vapeur. (*Voir prix et renseignements, page 10.*)

Avec ces mêmes machines indiquées dans le devis ci-dessus, on peut faire les cadrats et les espaces du corps 5 au corps 28, cela nécessite un supplément de lames et matrices rentrantes. (*Voir les prix et renseignements, page 10.*)

MATÉRIEL COMPLET

POUR UNE

FONDERIE EN CARACTÈRES

AVEC NOS NOUVELLES MACHINES

1	Machine à fondre, rompre, frotter et composer les caractères du 5 au 14, à bras, au gaz ou au charbon	3.000f »
1	Machine à fondre, rompre, frotter et composer les caractères du 16 au 28, à bras, au gaz ou au charbon	3.500 »
8	Moules à main pour gros caractères pleins, corps 32, 36, 40, 48, 56, 72, 96 et 120.	590 »
1	Coupoir à caractères	650 »
1	Justifieur en acier	110 »
1	Rabot mécanique	110 »
4	Rabots ordinaires	120 »
12	Fers assortis, d'œil, de pied et de cran	24 »
1	Petit fourneau tout en fonte pour fondre dans les moules à main	45 »
1	Série de cuillers pour moules à main	40 »
1.000	Composteurs en bois	280 »
2	Paires composteurs d'apprêt	10 »
2	Deux couteaux d'apprêt	20 »
2	Limes d'apprêt	6 »
2	Haies de table	12 »
2	Haies de coupoir	50 »
1	Typomètre de 288 points	40 »
2	Justifications et jetons	24 »
1	Pierre émeri pour frotter les gros caractères	30 »
1	Machine à créner	80 »
2	Galées de mise en page	10 »
1	Fourneau en fonte, chaudière de 38 centimètres, dessus de 0m80 sur 0m75 pour fondre la matière	380 »
1	Pochon en fer }	24 »
1	Ecumoire grand modèle }	
2	Lingotières en fonte	18 »
	Emballage du tout	240 »
	TOTAL	**9.413 »**

NOTA. — Les machines ci-dessus comme celles ordinaires peuvent être disposées pour marcher à la vapeur. (*Voir les prix et renseignements page 8.*)

Ce matériel peut également être modifié suivant les besoins; nous donnons les renseignements les plus indispensables pour l'installation d'une fonderie en caractères.



OUTILLAGE POUR FONDERIE DE BLANCS

1° MATÉRIEL POUR CADRATS ET ESPACES

1	Machine à fondre les cadrats pleins du corps 5 au corps 18, à bras et au charbon	1.300 »
1	Machine à fondre les cadrats pleins du corps 20 au corps 72, à bras et au charbon	2.700 »
12	Noyaux pour fondre les cadrats creux corps 22, 24 et 28	450 »
12	Noyaux pour fondre les cadrats creux corps 32, 36, 40 et 48	
6	Noyaux pour fondre les cadrats creux corps 56, 60 et 72	
1	Coupoir monté sur pieds en fonte	650 »
1	Justifieur à cadrats du 5 au 72	110 »
1	Justifieur à cadrats du 72 au 120	450 »
2	Moules à cadrats pleins corps 96 et 120	200 »
4	Noyaux pour cadrats creux corps 96 et 120	60 »
6	Cuillers assorties pour Moules à main	18 »
1	Rabot mécanique grand modèle	130 »
2	Rabots ordinaires	60 »
1	Machine à espaces, rotative simple effet	225 »
2	Pierres émeri pour frotter les cadrats	60 »
500	Composteurs en bois	140 »
2	Paires composteurs d'apprêt	10 »
1	Typomètre de 288 points	40 »
2	Justifications et jetons	24 »
1	Fourneau rond en tôle, chaudière de 30 centimètres pour fondre la matière	110 »
1	Pochon en fer	24 »
1	Écumoire	
2	Lingotières en fonte	18 »
	Emballage du tout	190 »
	TOTAL	**6.669 »**

2° MATÉRIEL POUR INTERLIGNES

1	Moule à 2 bandes pour fondre les interlignes monté sur banc en bois	525 »
1	Machine à raboter les interlignes nouveau modèle	850 »
1	Calibre pour vérifier les interlignes	80 »
1	Couteau d'apprêt	10 »
1	Fourneau en fonte, chaudière de 38 centimètres, dessus de 0m80 sur 0m75	380 »
2	Pochon à 2 becs pour moule à interlignes	16 »
1	Écumoire	10 »
	Emballage du tout	100 »
	TOTAL	**1.971 »**

NOTA. — Nous avons un petit matériel de fonderie pour interlignes. (*Voir prix et renseignements, page 21.*)

3° MATÉRIEL POUR FILETS

1	Moule à filets monté sur banc en chêne	400 »
1	Banc à tirer les filets	400 »
1	Coupoir à filets monté sur pieds en fonte	850 »
1	Justifieur à filets de 1m20 en fer	140 »
1	Rabot mécanique à filets	130 »
40	Fers assortis pour filets ordinaires	120 »
1	Biseautier pour faire tous les angles des filets	110 »
1	Fourneau en fonte, chaudière de 0m38, dessus de 0m80 sur 0m75	380 »
2	Pochons ordinaires assortis	15 »
1	Écumoire	10 »
	Emballage du tout	125 »
	TOTAL	**2.680** »

4° MATÉRIEL POUR GARNITURES ET LINGOTS

1	Moule à fondre les garnitures ou à colonnes ou à pans (système Didot 900 fr.), corps 48, 72, 96 et 120	1.200 »
2	Moules à main pour lingots pour corps 12 et 24	220 »
1	Rogne-garniture nouveau modèle	180 »
1	Fourneau en fonte avec chaudière de 38 centimètres, dessus de 0m80 sur 0m75 centimètres	380 »
2	Pochons assortis	15 »
1	Écumoire	10 »
	Emballage du tout	50 »
	TOTAL	**2.055** »

NOTA. — Les Devis ci-dessus peuvent être modifiés suivant la partie des blancs qu'on désire faire et selon le matériel qu'on peut avoir déjà.

En réunissant ces diverses parties de la Fonderie, il y aurait beaucoup d'outils à supprimer, car ils seraient en double, ceux d'une partie pourraient servir pour l'autre.

INSTALLATION DE FONDERIE

(*Voir page 30.*)

FIN DE LA FONDERIE EN CARACTÈRES



TABLE

DE LA

FONDERIE EN CARACTÈRES

Imprimerie de l'*Abeille*, J. ROUSTAING, et Cie, 20, rue du Nord, Neuilly-sur-Seine.

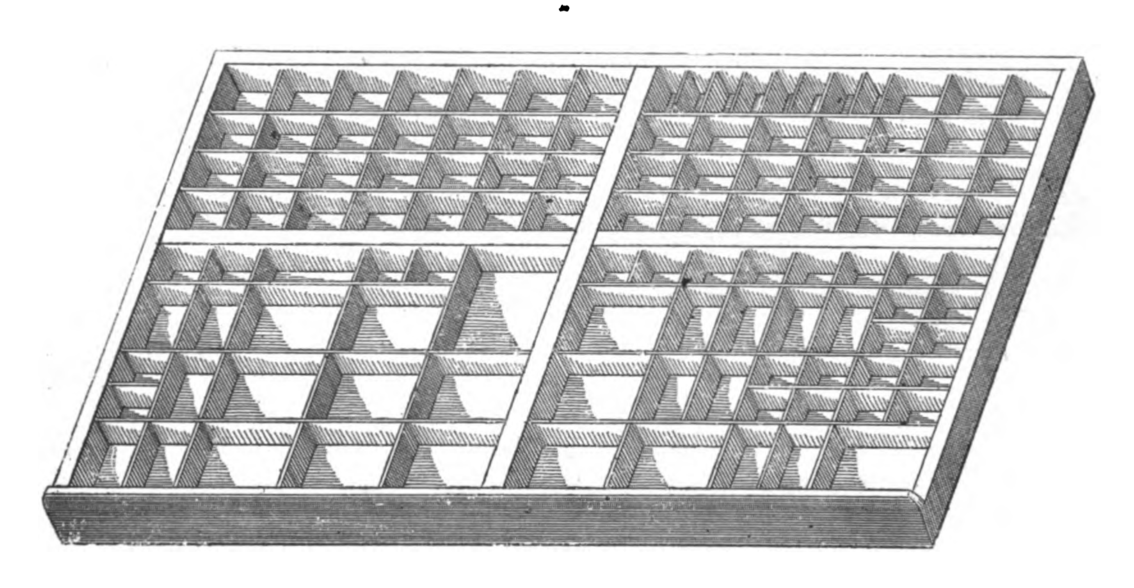
CATALOGUE

DEUXIÈME PARTIE

COMPOSITION

COMPOSITION

CASSE ORDINAIRE A UN COMPARTIMENT



DIMENSIONS ET PRIX DES CASSES

Casse	de 50	centimètres	sur 38	centimètres,	fond papier	**4** fr. »	fond	toile	cirée	**5** fr. »	la casse
—	65	—	44	—	—	**4 50**		—		**5 75**	—
—	70	—	47	—	—	**4 75**		—		**6** »	—
—	75	—	47	—	—	**5** »		—		**6 25**	—
—	80	—	47	—	—	**5 25**		—		**6 50**	—
—	85	—	50	—	—	**5 50**		—		**6 75**	—
—	90	—	50	—	—	**6** »		—		**7 50**	—
—	95	—	50	—	—	**6 50**		—		**8** »	—
—	1m00	—	50	—	—	**7** »		—		**8 50**	—

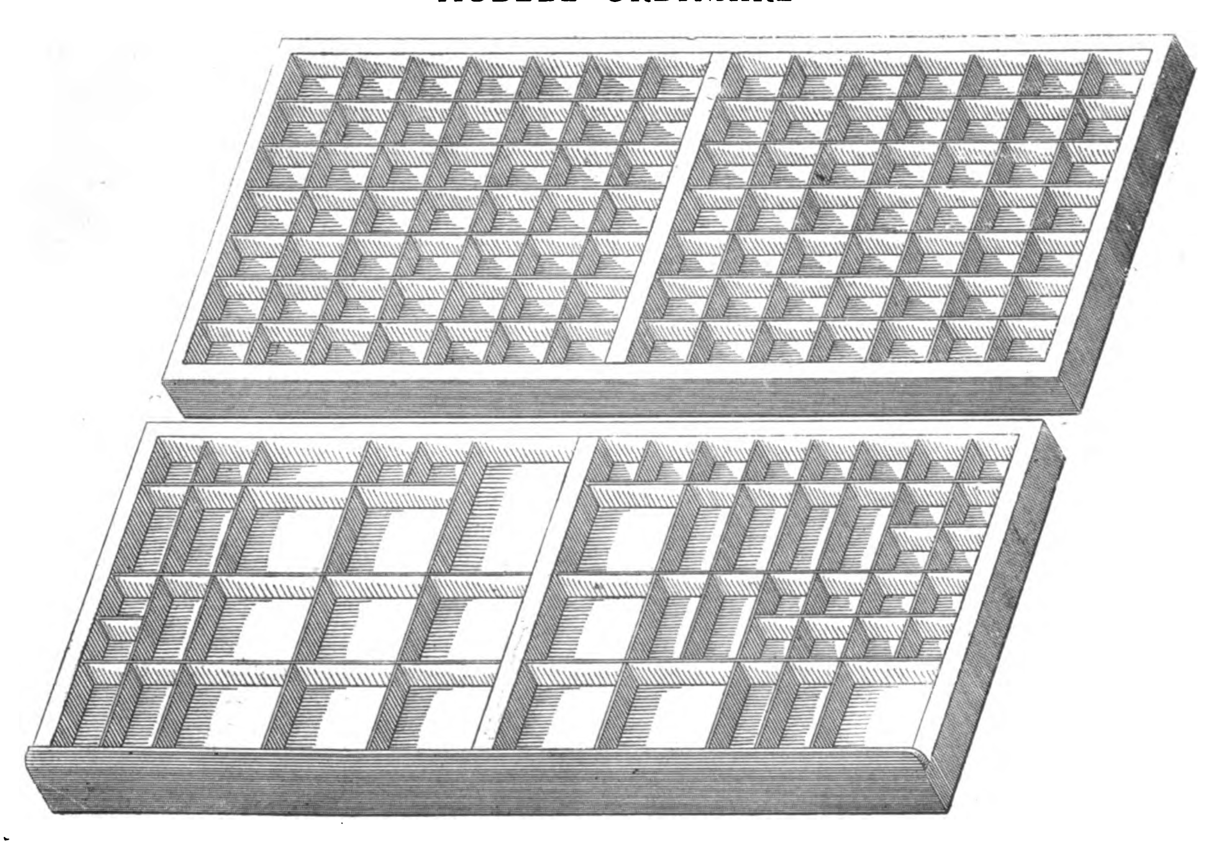
CASIERS OU RAYONS POUR CASSES (Voir page 21)

NOTA. — *Les mesures les plus en usage dans les casses ci-dessus sont celles de 50, 65, 80 et 85 centimètres.*

Nous en avons toujours une grande quantité d'avance.

CASSE A DEUX COMPARTIMENTS

MODÈLE ORDINAIRE



DIMENSIONS ET PRIX DES CASSES

Casse	de 50	cent. sur	50	cent.,	fond papier	**4 f. 25**	fond toile cirée	**5 f. 25**	la casse,	haut et bas
—	65	—	58	—	—	**4 75**	—	**6 »**	—	—
—	70	—	66	—	—	**5 »**	—	**6 25**	—	—
—	75	—	66	—	—	**5 25**	—	**6 50**	—	—
—	80	—	66	—	—	**5 50**	—	**6 75**	—	—
—	85	—	72	—	—	**5 75**	—	**7 »**	—	—
—	90	—	74	—	—	**6 25**	—	**7 75**	—	—
—	95	—	74	—	—	**6 75**	—	**8 25**	—	—
—	1m00	—	78	—	—	**7 »**	—	**8 50**	—	—
—	1.05	—	84	—	—	**7 25**	—	**8 75**	—	—
—	1.10	—	84	—	—	**7 50**	—	**9 »**	—	—
—	1.15	—	90	—	—	**8 »**	—	**10 »**	—	—
—	1.20	—	90	—	—	**8 50**	—	**11 »**	—	—

Le bas de casse séparément 0,25 centimes en plus de la moitié de la paire de casse.

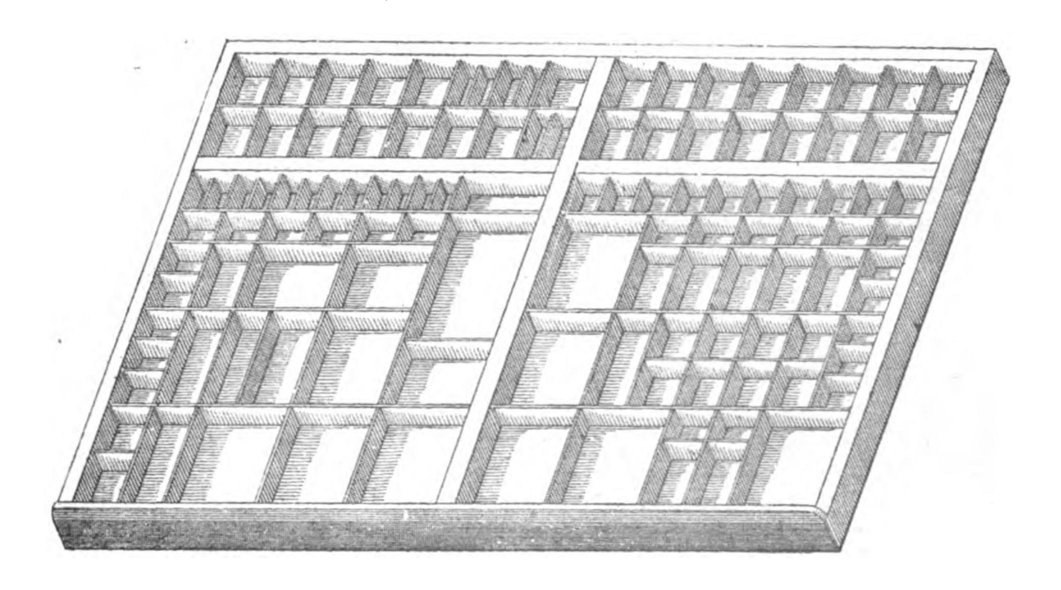
NOTA. — *Dans la largeur des casses, le haut et le bas sont compris.*

CASSES PROFONDES POUR AFFICHES

Casse	de 1m00 sur 78 c. et 40 m/m de prof.,	fond papier	**9 f. 50**	fond toile cirée	**11 f. »**	la paire, haut et bas
—	1.05 — 84 — 40	—	—	**10 »**	—	**12 »**	—
—	1.10 — 84 — 45	—	—	**11 »**	—	**13 »**	—
—	1.15 — 90 — 45	—	—	**13 »**	—	**15 50**	—
—	1.20 — 90 — 50	—	—	**15 »**	—	**17 50**	—

NOTA. — *Nous avons toujours d'avance une grande quantité de toutes ces casses, surtout les plus en usage qui sont celles de 50, 65, 80 et 85 centimètres.*

CASSE DE LA COMMISSION



Casse de	65 centimètres sur	44 centimètres,	fond papier	**4** fr.	**75**,	fond toile cirée	**6** fr.		la casse
—	85	50	—	**5**	**75**	—	**7**		—

MODÈLES SPÉCIAUX A UN COMPARTIMENT

Casse Simon-Raçon de 65 centimètres sur 44 centimètres, fond papier	. . . . .	**4** f.	**75**	la casse
— — 85 — 50 — —	. . . .	**5**	**75**	—
Casse Lahure de 70 centimètres sur 57 centimètres, fond papier	. . . .	**5**	**75**	—

Avec fond toile cirée : **1** fr. **25** de plus par casse.

MODÈLES SPÉCIAUX A DEUX COMPARTIMENTS

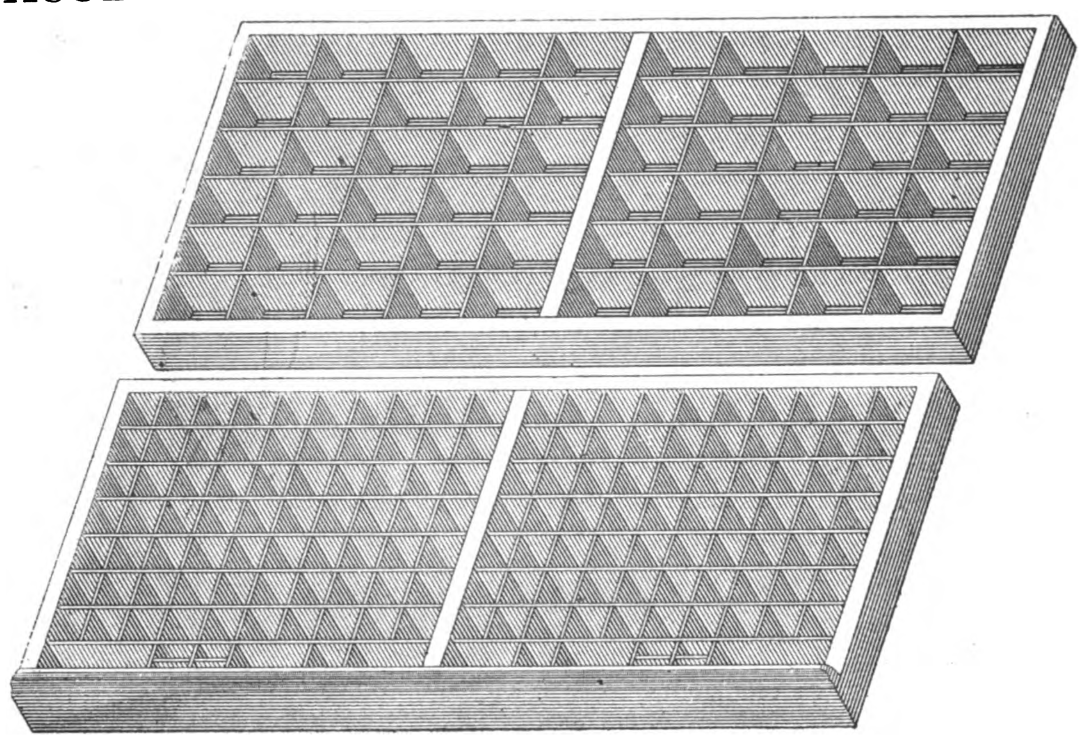
Casse Théotiste Lefèvre	65 cent. sur	58 cent.,	fond papier	**5** f.	**25**	la casse,	haut et bas
— —	85	72	—	**6**	**25**	—	—
— **de l'Imprimerie Nationale**	90	74	—	**7**	**50**	—	—
— **pour l'Allemand**	65	58	(modèle Th. Lefèvre)	**6**	„	—	—
— —	85	72	—	**7**	„	—	—
— **de plain-chant**	65	58	—	**6**	„	—	—
— — . .	85	72	—	**7**	„	—	—

Avec fond toile cirée: **1** fr. **25** de plus par casse.

Pour les casses étrangères nous pourrons donner la classification sur demande.

NOTA. — *Nous pouvons faire toute espèce de casses, soit sur modèle spécial, soit sur dessins et mesures.*

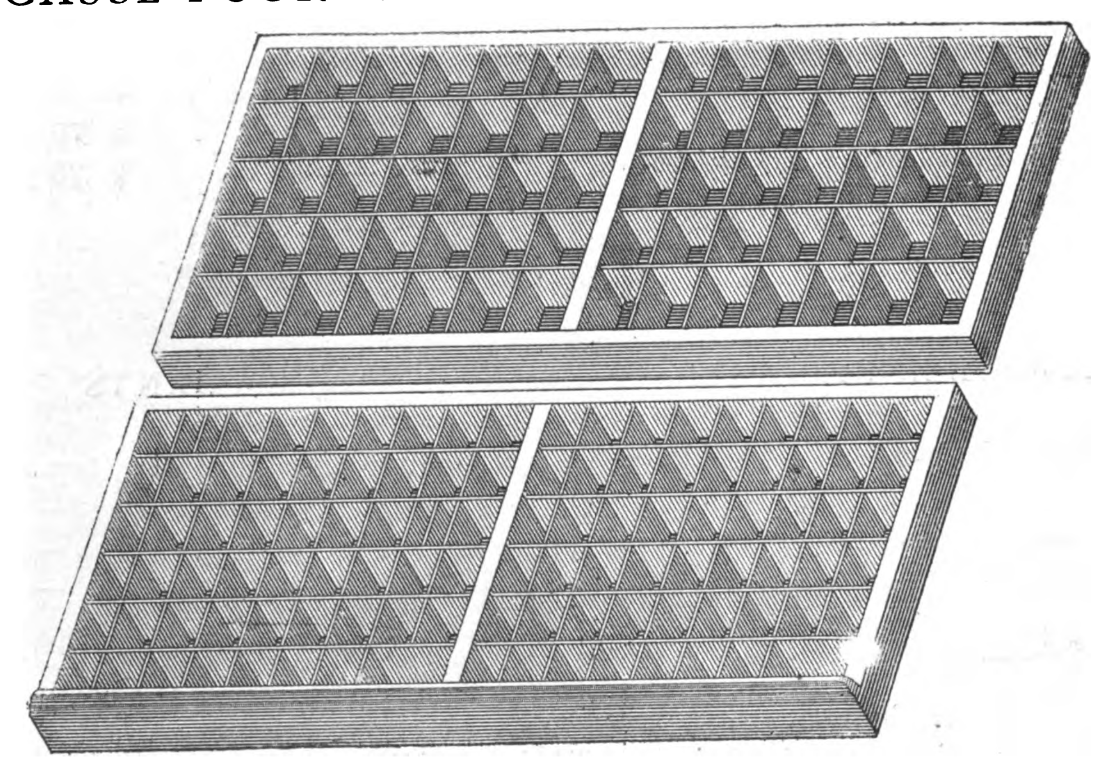
CASSE POUR L'ANGLAISE (Modèle Théotiste Lefèvre)



Casse de 65 centimètres sur 58 centimètres fond papier . . . . **6** fr. la casse, haut et bas
— — 72 — . . . . **7** » — —

Nous avons aussi la casse d'un compartiment dans le genre de la casse ordinaire. De 65 cent., **5** fr. **25** ; de 85 cent., **6** fr. **25**.

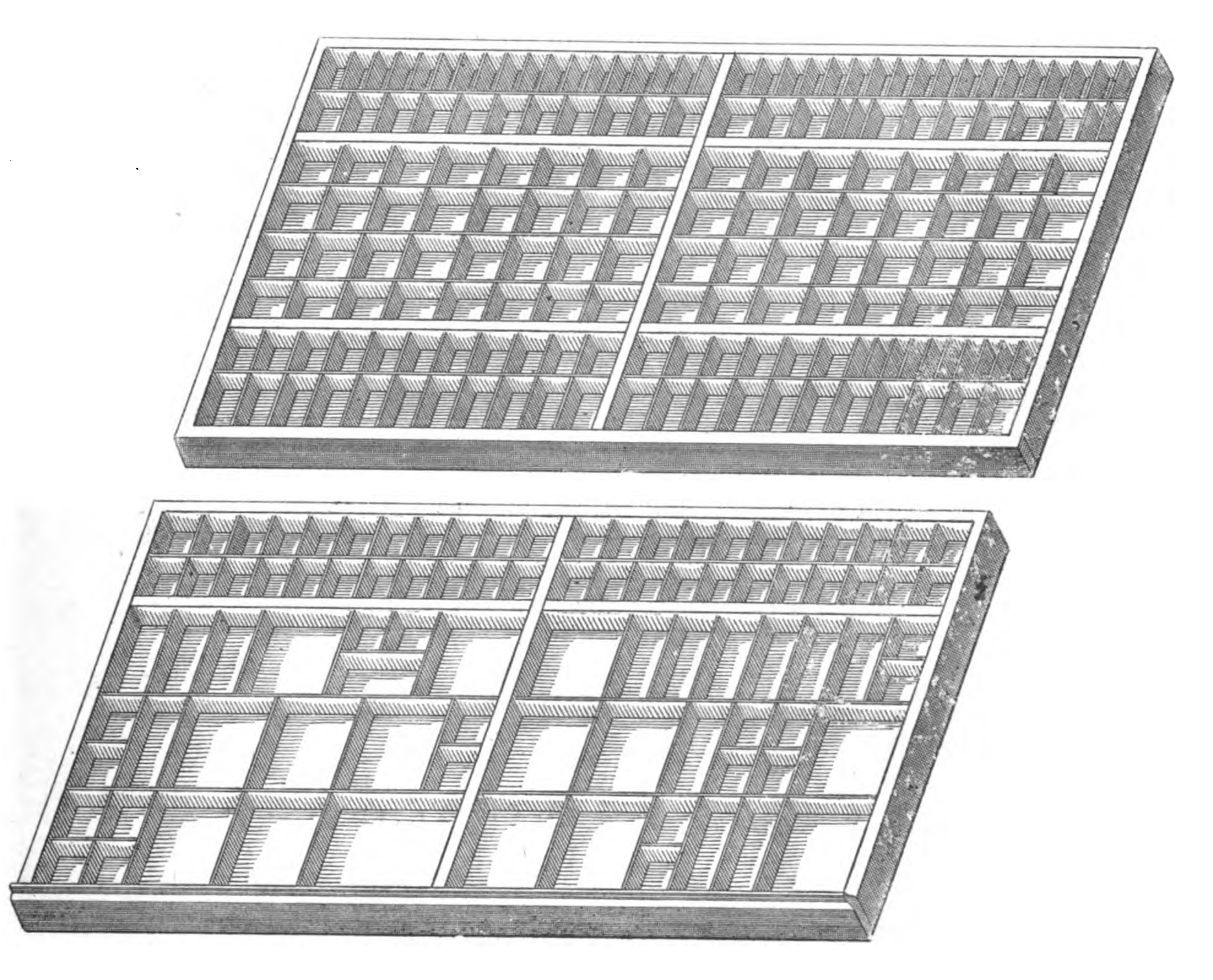
CASSE POUR LA RONDE (Modèle Théotiste Lefèvre)



Casse de 65 centimètres sur 58 centimètres, fond papier . . . . **6** fr. la casse, haut et bas.
— 85 — 72 — — . . . . **7** » — —

Nous avons le modèle d'un compartiment dans le genre de la casse ordinaire De 65 cent., **5** fr. **25** ; de 85 cent , **6** fr. **25**.

CASSE POUR LE GREC



Casse de 85 centimètres, fond papier, la casse, haut et bas	**12**	fr.
— 95 — — — —	**14**	»

Avec fond toile cirée : **1** fr. **50** en plus par casse.

Nous donnons ci-dessus le modèle de casse grecque le plus pratique et le plus en usage. Nous pouvons établir des casses de ce genre sur des modèles différents.

Nous avons toujours d'avance des casses grecques sur les deux dimensions indiquées plus haut.

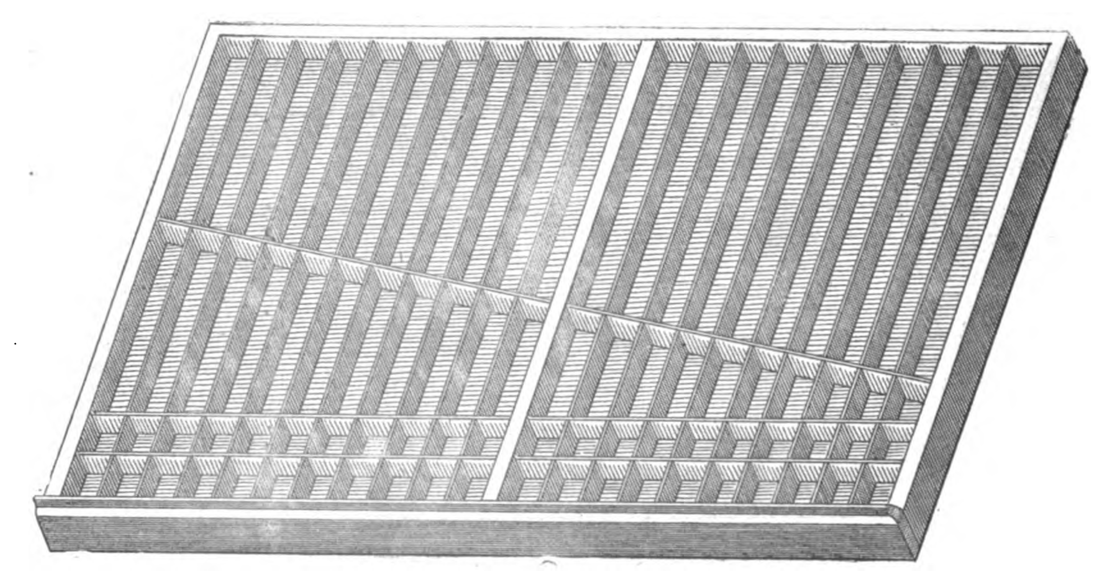
Nous fabriquons toute espèce de casses pour langues et caractères étrangers. (*Prix suivant modèle et mesures*).

Sur demande, nous pourrons donner la classification des caractères dans les casses.

CASSES Pour CARACTÈRES ÉTRANGERS, Etc. *(Voir page 9.)*



CASSE A ACCOLADES

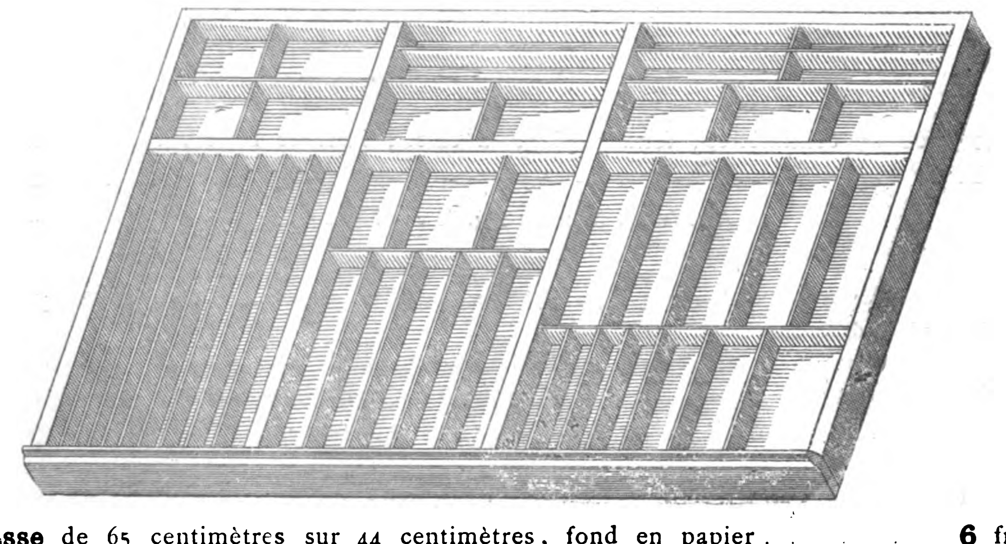


Casse	de 65	centimètres	sur 44	centimètres,	fond	en papier	....	**7** fr.
—	85	—	50	—	—		....	**8** »

Avec fond en toile cirée : **1** fr. **25** en plus par casse.

NOTA. — *Nous avons un autre modèle de casse dont tous les cassetins sont disposés systématiquement pour filets ou accolades.*
Mêmes dimensions et mêmes prix que celles ci-dessus.

CASSE A FILETS

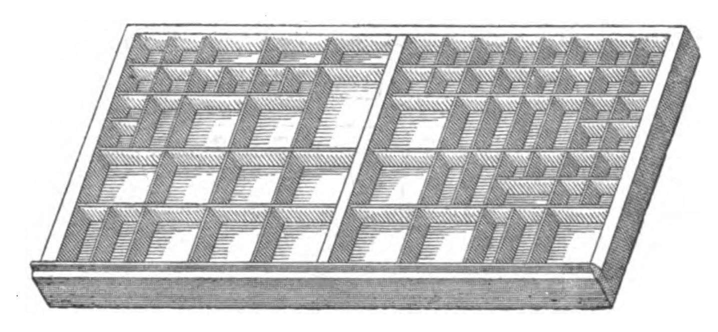


Casse	de 65	centimètres	sur 44	centimètres,	fond	en papier	.....	**6** fr.
—	85	—	50	—	—		.....	**7** »

Avec fond en toile cirée : **1** fr. **25** en plus par casse.

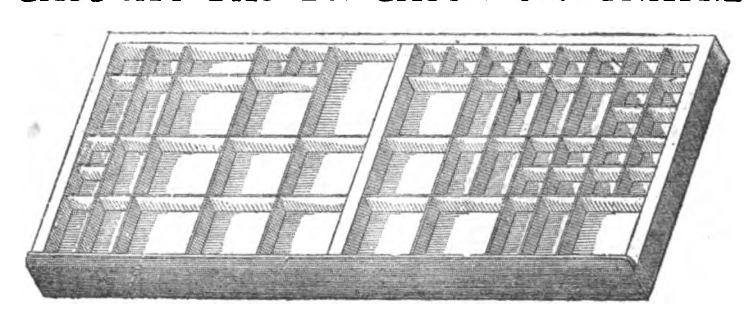
CASSEAUX

CASSEAU POUR GRANDES OU PETITES CAPITALES



Casseau de 65 centimètres sur 32 centimètres, fond papier . . . . . **3** fr. **50**
Avec fond en toile cirée : **0** fr. **75** en plus.

CASSEAU BAS DE CASSE ORDINAIRE

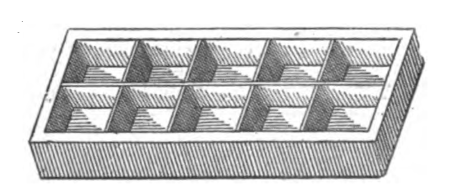


Casseau de	50 centimètres	sur 37 centimètres,	fond en papier	**3** fr.
—	65	— 29	— —	**2 60**
—	65	— 44	— —	**3 50**

Avec fond en toile cirée : **0** fr. **75** en plus par casseau.

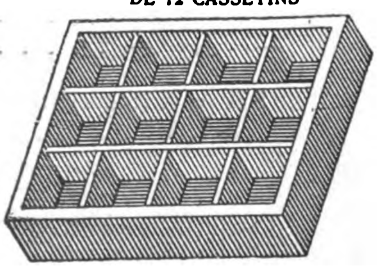
CASSEAUX A CHIFFRES

DE 10 CASSETINS



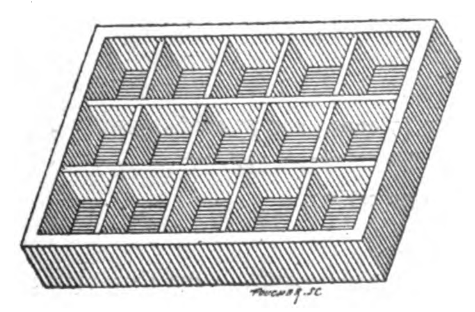
Casseau de 34 centimètres, sur 12 centimètres . . . **1** fr. **40**
— 23 — 16 — . . . **1 40**

DE 12 CASSETINS



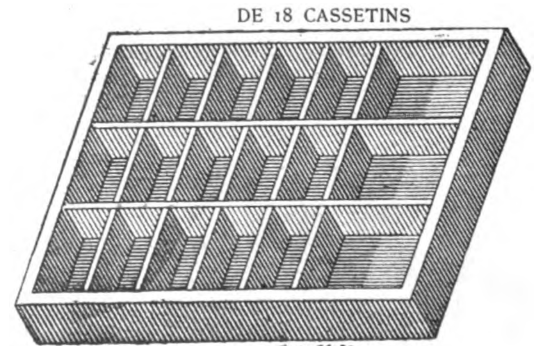
Casseau de 34 centimètres, sur 12 centimètres . . . **1** fr. **40**
— 23 — 16 — . . . **1 40**

DE 15 CASSETINS



Casseau de 23 centimètres, sur 16 centimètres . . . **1** fr. **40**
— 28 — 18 — . . . **1 50**

DE 18 CASSETINS



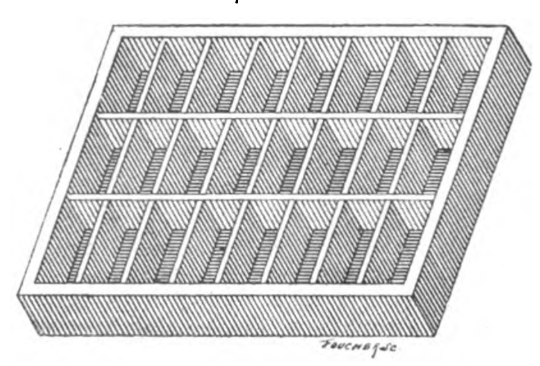
Casseau de 28 centimètres, sur 18 centimètres . . . **1** fr. **60**
— 32 — 22 — . . . **1 75**

(Suite)

CASSEAUX

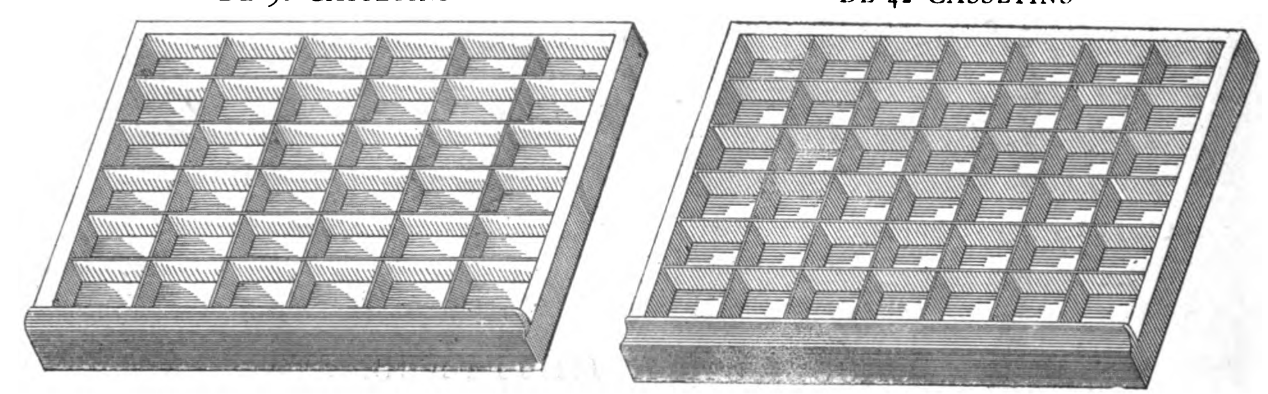
CASSEAUX POUR VIGNETTES, FANTAISIES, CAPITALES, ETC.

DE 24 CASSETINS



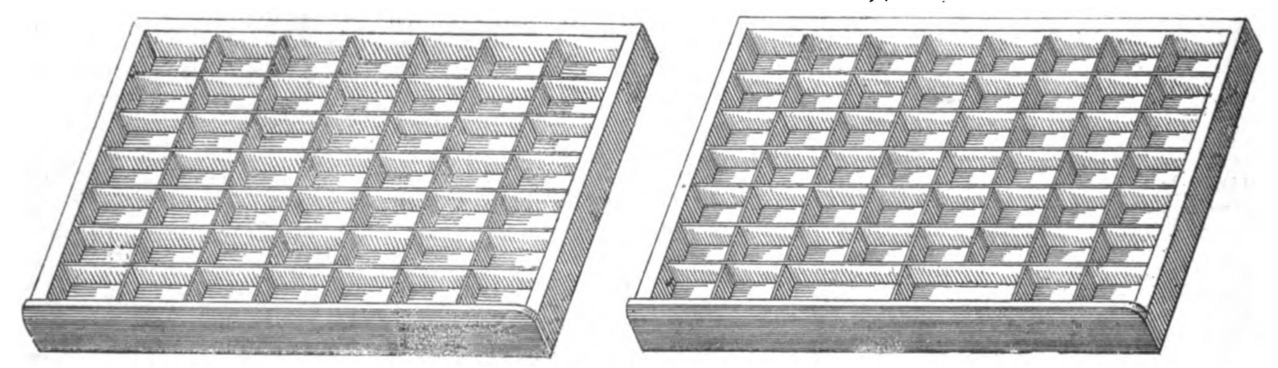
Casseau de 40 cent., sur 18 cent. . . . **1 fr. 90** | **Casseau** de 32 cent., sur 22 cent. . . . . **2 fr. »**

DE 36 CASSETINS — DE 42 CASSETINS



Casseau de 45 cent., sur 37 cent.	**2 fr. 50**	**Casseau** de 45 cent., sur 37 cent.	**2 fr. 75**
— 50 — 37 —	**2 75**	— 50 — 37 —	**3 »**

DE 49 CASSETINS — DE 54 et 56 CASSETINS



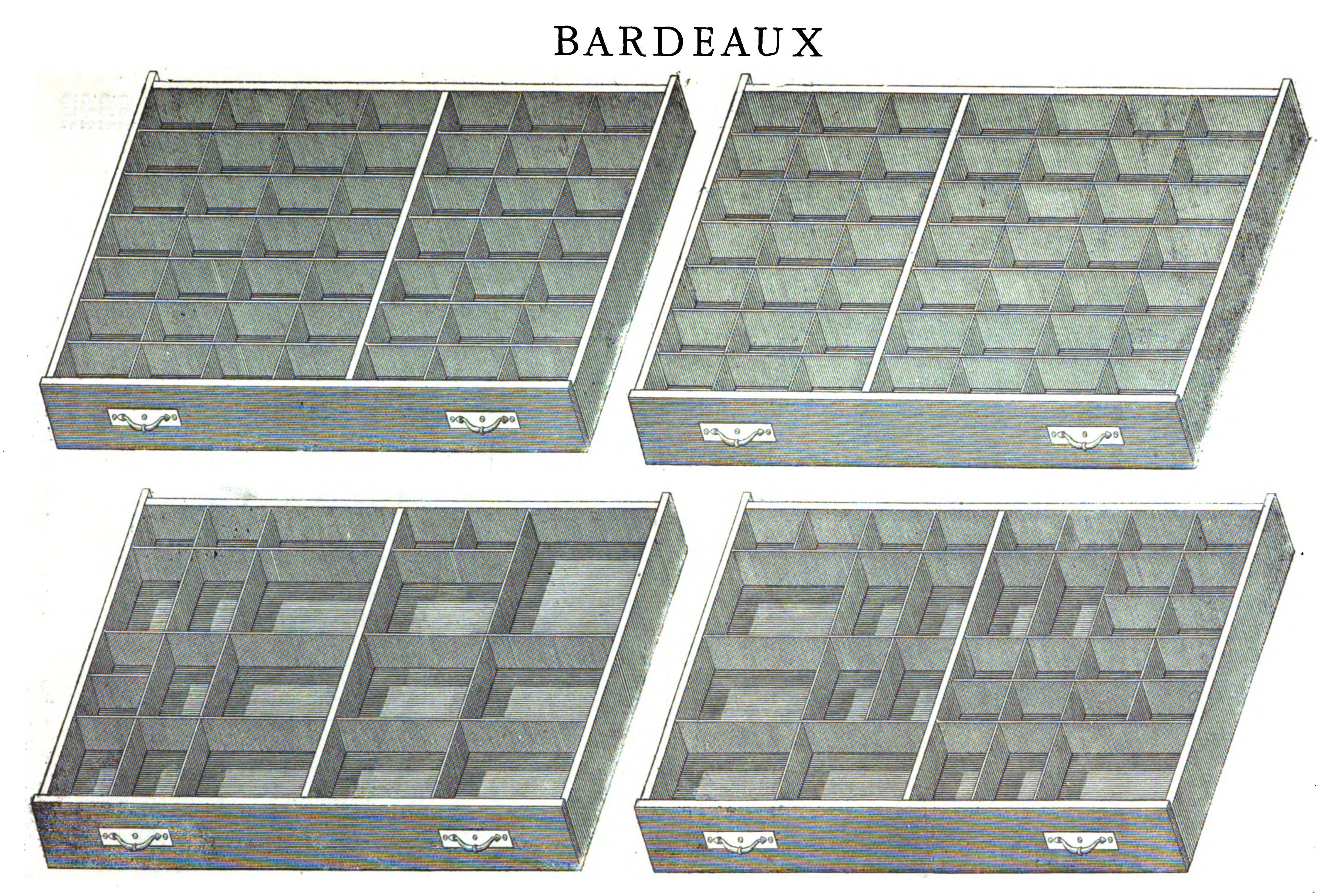
Casseau de 45 cent., sur 37 cent.	**3 fr. »**	**Casseau** de 45 cent., sur 37 cent.	**3 fr. 50**
— 50 — 37 —	**3 25**	— 50 — 37 —	**3 75**

Avec fond en toile cirée : 0 fr. 75 en plus par casseau.

CASIERS, MEUBLES OU RAYONS POUR CASSES OU CASSEAUX DE TOUTES GRANDEURS

Prix suivant mesures et modèles. (Voir page 21).

BARDEAUX



Bardeau allant dans un pied de marbre ou autre meuble, de 85 et 87 centimètres sur 75 centimètres et 8 centimètres de profondeur avec poignées en fer sur le devant.

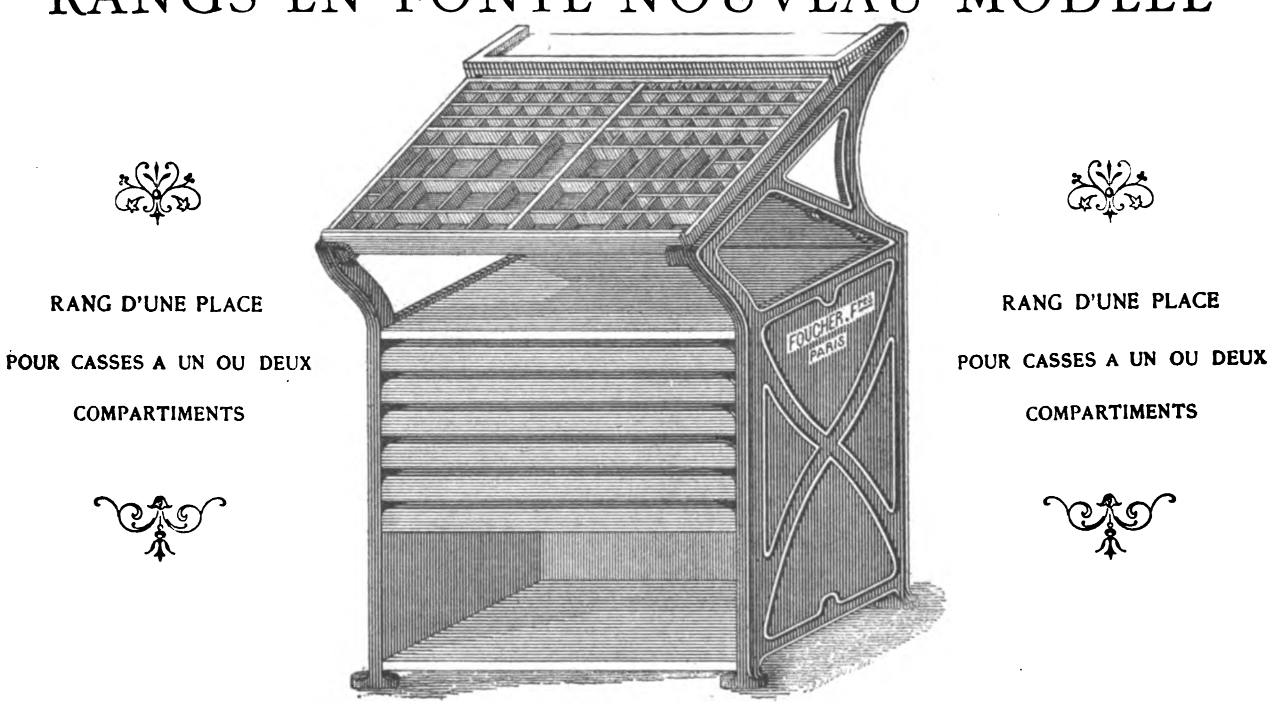
Le **Bardeau** séparément : **20** francs ; les 4 **Bardeaux** formant la paire de casse : **76** francs.

Bardeau avec poignées devant et poignées derrière, pouvant se tirer des deux côtés, **3** francs en plus par bardeau.

NOTA. — *Nous faisons les bardeaux suivant l'emplacement qu'on leur destine, soit en 2 pièces, soit en 4 pièces pour la paire de casse sur demande* (Prix de gré à gré).

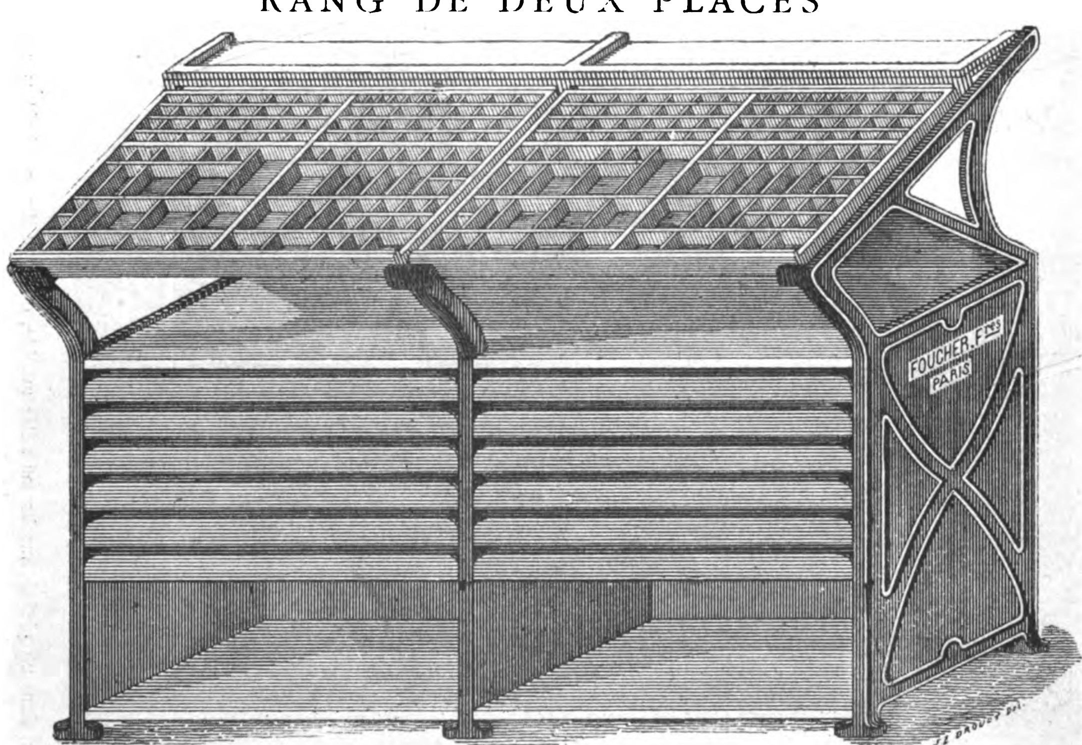
Pieds à bardeaux de toutes dimensions. *(Voir pages 44 et 48).*

RANGS EN FONTE NOUVEAU MODÈLE



Rang de 50	centimètres, avec galées dessus et derrière, fond dans toute la hauteur et tablettes .						**70** fr.
— 65	—	—	—	—		. .	**75** »
— 85	—	—	—	—		.	**80** »
— 1^{m}00	—	—	—	—		. .	**85** »

RANG DE DEUX PLACES

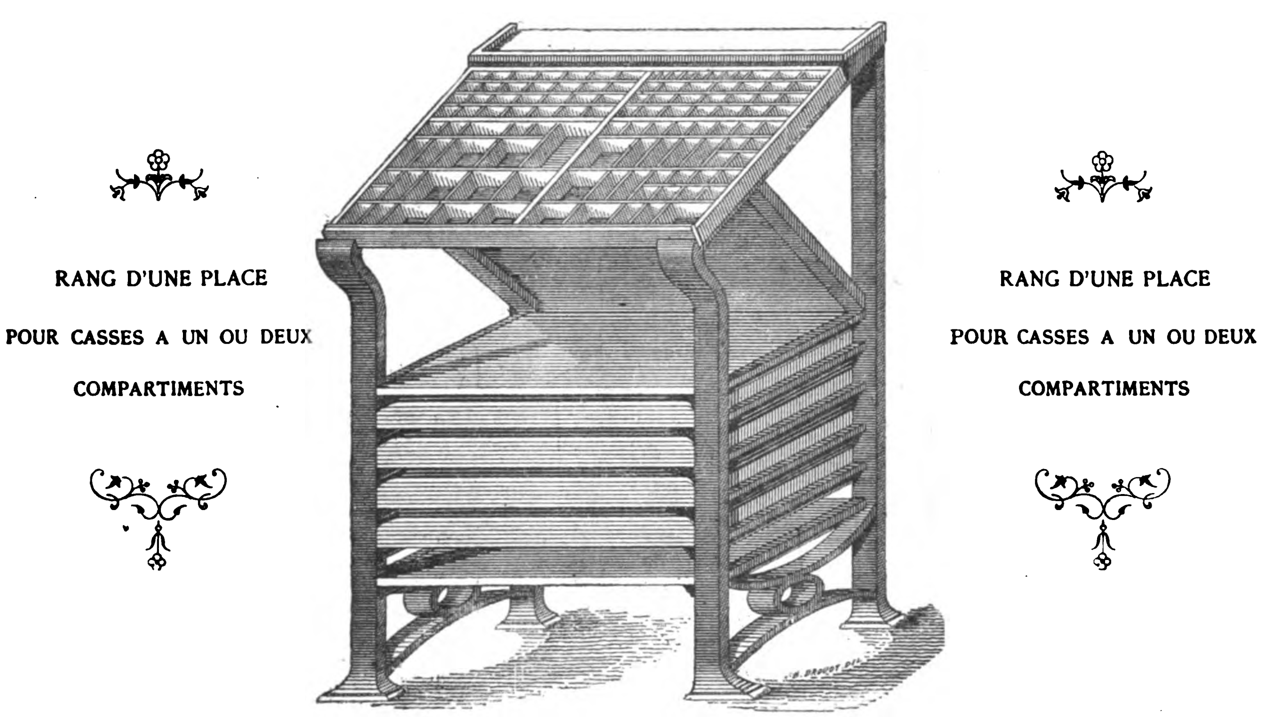


Rang de 50	centimetres, avec galées dessus et derrière, fond dans toute la hauteur et tablettes						**125** fr.
— 65	—	—	—	—	—		**135** »
— 85	—	—	—	—	—		**145** »
— 1^{m}00	—	—	—	—	—		**155** »

Rangs de 3, 4, 5, 6 places, etc., de **55** à **70** fr. en plus par place.

NOTA. — *Nous pouvons disposer nos rangs avec des casses dans toute la hauteur ou avec tablettes.*

RANGS EN FONTE SIMPLES



RANG D'UNE PLACE

POUR CASSES A UN OU DEUX

COMPARTIMENTS

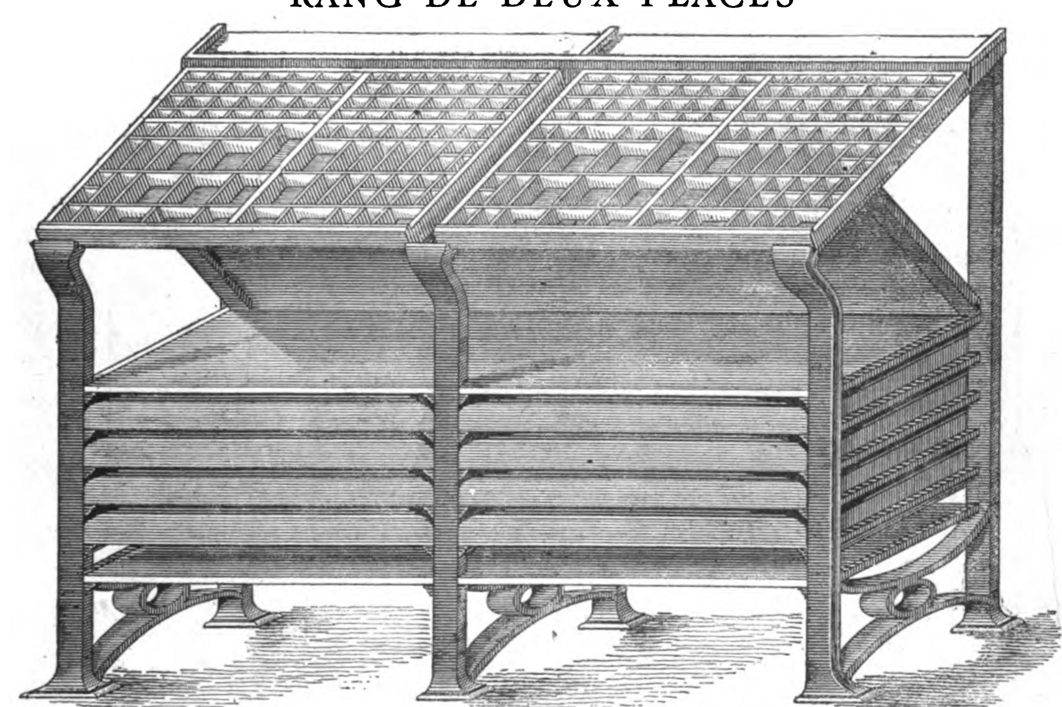
RANG D'UNE PLACE

POUR CASSES A UN OU DEUX

COMPARTIMENTS

Rang	de 50 centimètres,	avec galées	dessus	et derrière,	tablettes et fond	....	**50** fr.
—	65	—	—	—	—	....	**55** »
—	85	—	—	—	—	....	**60** »
—	1^{m}00	—	—	—		....	**65** »

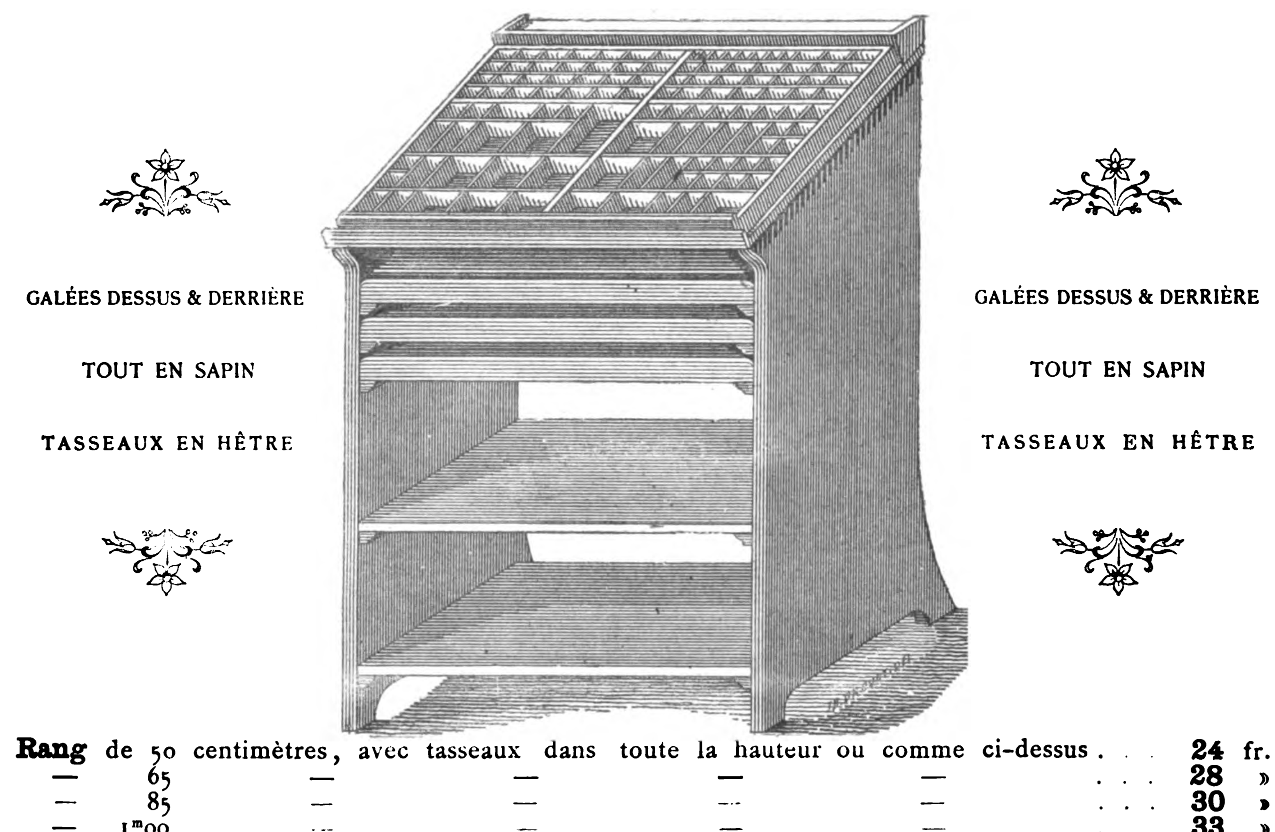
RANG DE DEUX PLACES



Rang	de 50 centimètres,	avec galées	dessus	et derrière,	tablettes et fond	....	**85** fr.
—	65	—	—	—	—	. . .	**90** »
—	85	—	—	—	—	. . .	**100** »
—	1^{m}00	—	—	—	—	....	**110** »

Rangs de 3, 4, 5, 6 places, etc., de **35** à **45** fr. en plus par place.

RANGS EN BOIS A UNE PLACE POUR CASSES D'UN COMPARTIMENT



GALÉES DESSUS & DERRIÈRE

TOUT EN SAPIN

TASSEAUX EN HÊTRE

GALÉES DESSUS & DERRIÈRE

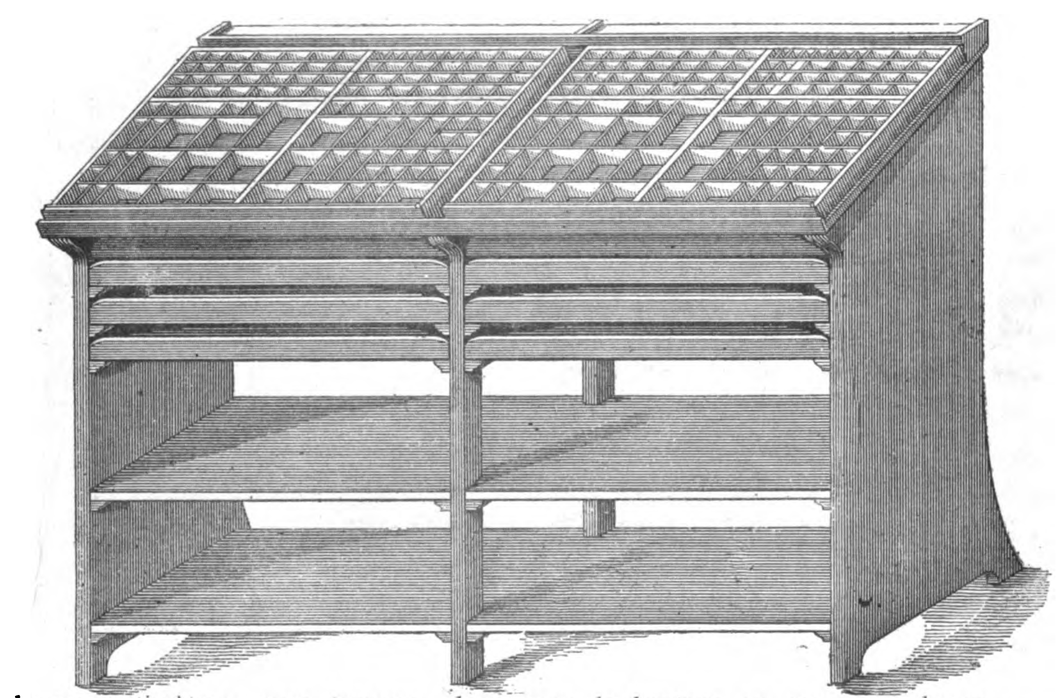
TOUT EN SAPIN

TASSEAUX EN HÊTRE

Rang	de 50 centimètres,	avec tasseaux	dans	toute la hauteur	ou comme ci-dessus	. . .	**24** fr.
—	65	—	—	—	—	. . .	**28** »
—	85	—	—	—	—	. . .	**30** »
—	1ᵐ00	—	—	—	—	. . .	**33** »

RANGS EN BOIS A DEUX PLACES POUR CASSES D'UN COMPARTIMENT

GALÉES DESSUS ET DERRIÈRE



Rang	de 50 centimètres,	avec tasseaux	dans	toute la hauteur	ou comme ci-dessus	. . .	**45** fr.
—	65			—	—		**48** »
—	85	—	—	—	—	. . .	**50** »
—	1ᵐ00	—	—	—	—	. .	**55** »

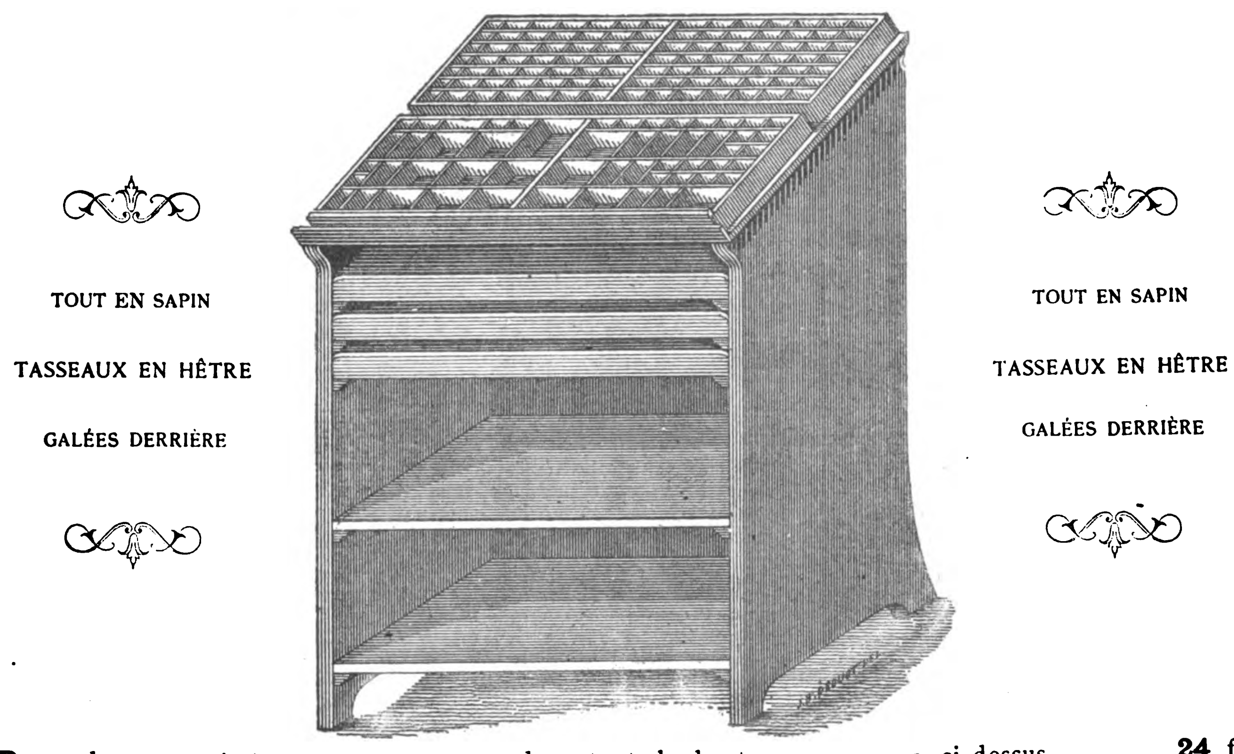
Rangs de 3, 4, 5, 6 places, etc., de 20 à 22 fr. en plus par place.

RANGS EN BOIS A UNE PLACE POUR CASSES EN DEUX COMPARTIMENTS

TOUT EN SAPIN

TASSEAUX EN HÊTRE

GALÉES DERRIÈRE



TOUT EN SAPIN

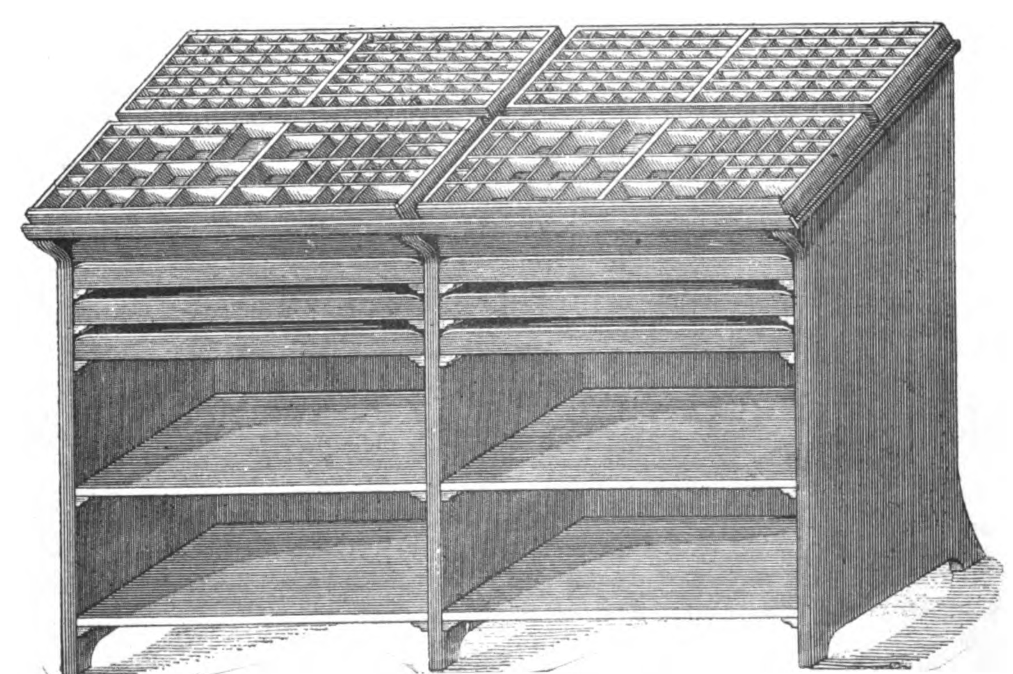
TASSEAUX EN HÊTRE

GALÉES DERRIÈRE

Rang	de 50	centimètres, avec tasseaux	dans toute	la hauteur	ou comme	ci-dessus	**24** fr.
—	65	—	—		—	. . . .	**28** »
—	85	—	—	—	—	. . . .	**30** »
—	1m00	—	—	—	—	. . . .	**33** »

RANGS EN BOIS A DEUX PLACES POUR CASSES EN DEUX COMPARTIMENTS

GALÉES DERRIÈRE



Rang	de 50	centimètres, avec tasseaux	dans toute	la hauteur	ou comme	ci-dessus	**45** fr.
—	65	—	—	—	—	. . . .	**48** »
—	85	—	—	—	—	. . . .	**50** »
—	1m00	—	—	—	—	. . . .	**55** »

Rangs de 3, 4, 5, 6 places, etc., de **20** à **22** fr. en plus par place.

RANGS EN BOIS A DOS D'ANE

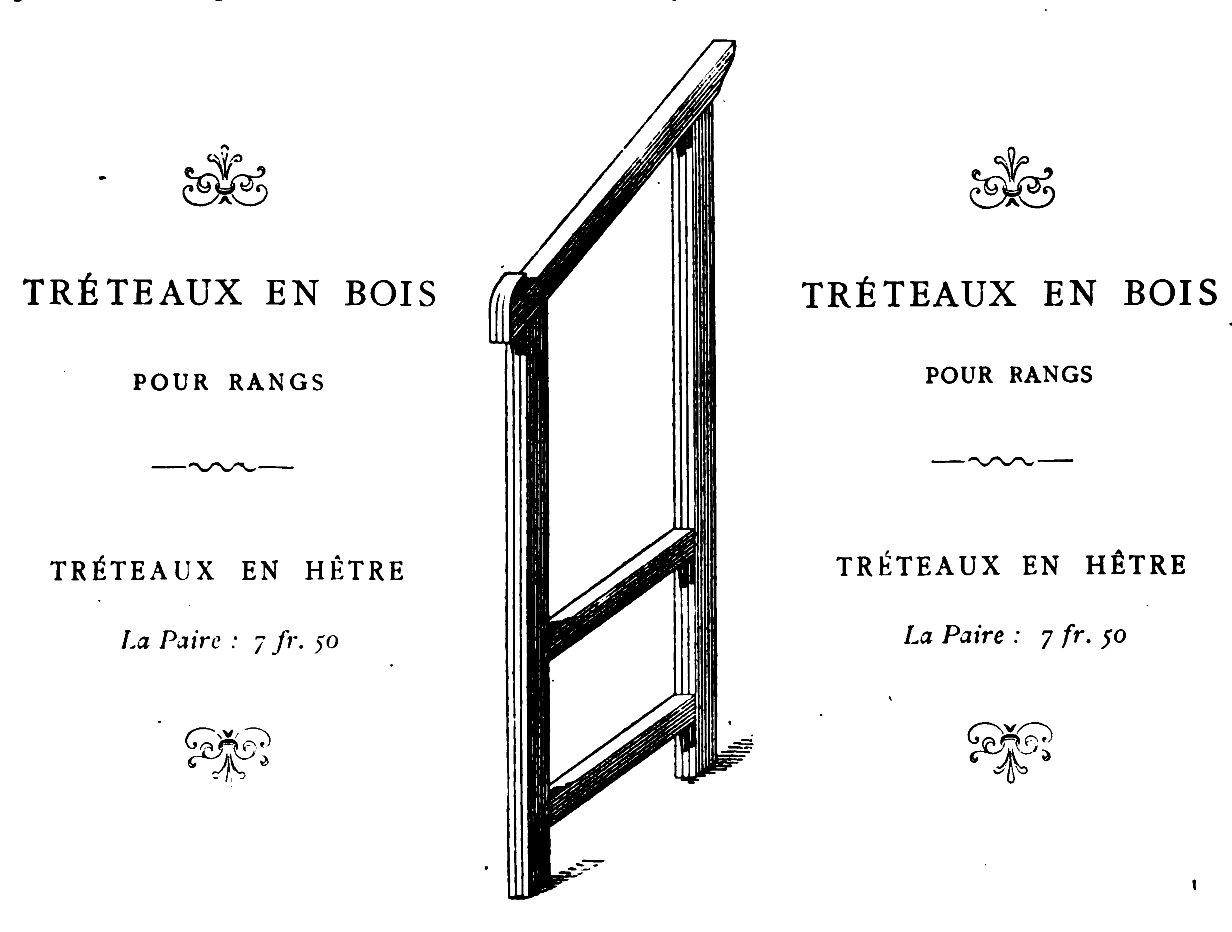
POUR CASSES EN UN OU DEUX COMPARTIMENTS

Rang de	4 places	(deux de chaque côté),	de 50	centimètres	. . . . . .	**85** fr.
—	4	— —	65	—	. . . .	**90** »
—	4	— —	85	—	. . . .	**95** »
—	4	— —	1m »	—	. . . . . .	**105** »

Rangs de 6, 8, 10, 12 places, etc., de **40 à 50** fr. en plus par longueur ou une place de chaque côté.

Ces rangs étant assez encombrants se font sur demande. Toutes les places sont attenantes l'une à l'autre; les panneaux des côtés sont pleins.

Les rangs ordinaires peuvent se mettre à dos d'âne, c'est-à-dire s'adosser l'un contre l'autre ; nous le désigner sur la commande. Avec les rangs ordinaires l'assemblage se fait facilement, on peut le faire au besoin sur place.



TRÉTEAUX EN BOIS

POUR RANGS

TRÉTEAUX EN HÊTRE

La Paire : 7 fr. 50

TRÉTEAUX EN BOIS

POUR RANGS

TRÉTEAUX EN HÊTRE

La Paire : 7 fr. 50

INSTALLATION & AGENCEMENT IMMÉDIATS D'IMPRIMERIE

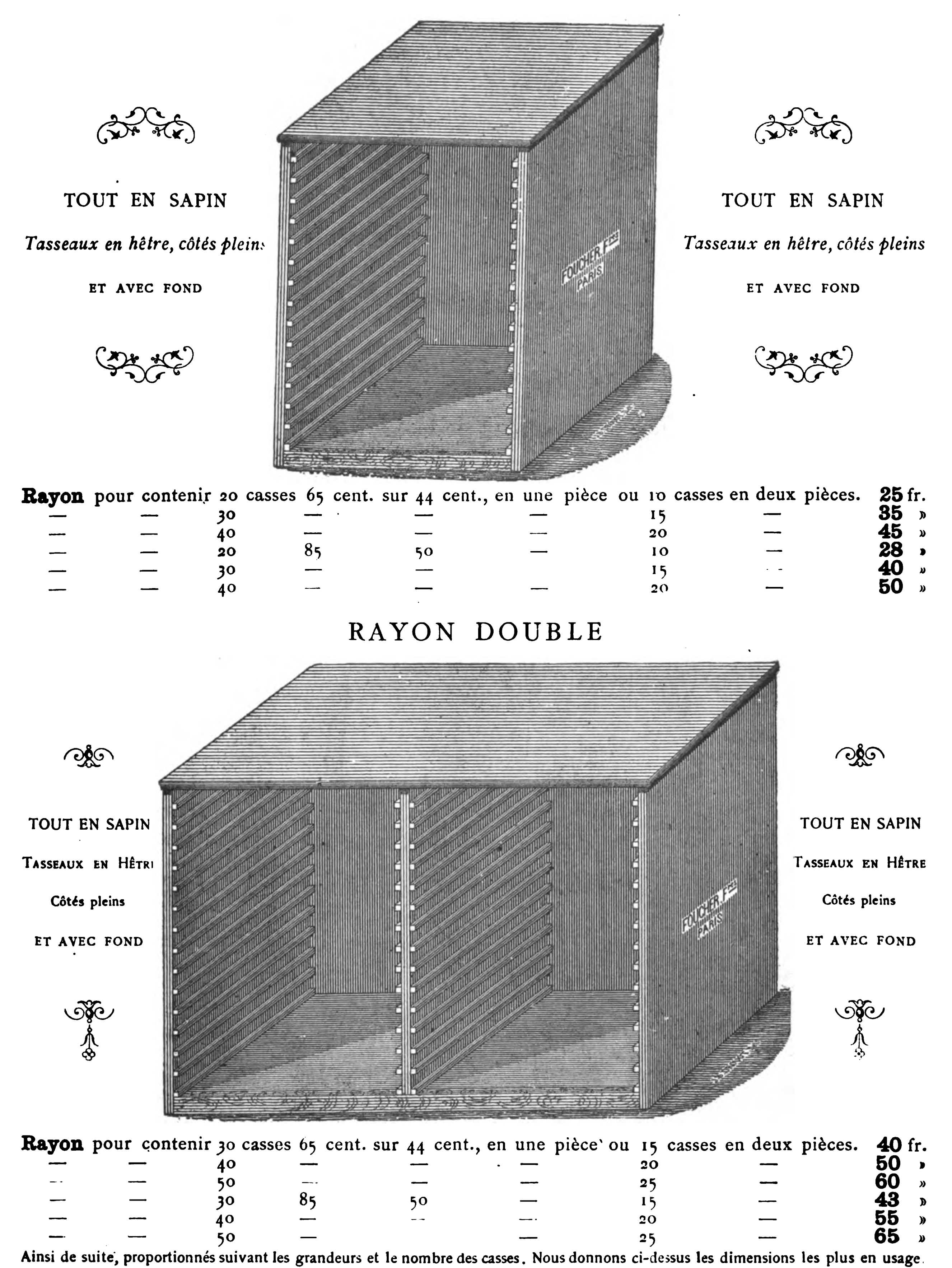
Ayant toujours d'avance une grande quantité de marchandises : Rangs, Casses, Marbres, Pieds de marbre, etc., nous pouvons monter promptement une Imprimerie de quelque importance qu'elle soit.

Nous nous chargeons de toute l'installation, soit pour casiers, rayons, galées de réserve pour lettres d'affiches, etc., enfin, tout ce qui est nécessaire pour une imprimerie.

NOS PROCÉDÉS MÉCANIQUES NOUS PERMETTENT DE FAIRE DES PRIX MODÉRÉS



RAYON SIMPLE POUR RÉSERVE DE CASSES OU CASSEAUX



TOUT EN SAPIN

Tasseaux en hêtre, côtés pleins

ET AVEC FOND

TOUT EN SAPIN

Tasseaux en hêtre, côtés pleins

ET AVEC FOND

Rayon	pour contenir	20 casses	65 cent.	sur 44 cent.,	en une pièce	ou 10	casses en deux pièces.	**25**	fr.
—	—	30	—	—	—	15	—	**35**	»
—	—	40	—	—	—	20	—	**45**	»
—	—	20	85	50	—	10	—	**28**	»
—	—	30	—	—		15	—	**40**	»
—	—	40	—	—	—	20	—	**50**	»

RAYON DOUBLE

TOUT EN SAPIN

TASSEAUX EN HÊTRE

Côtés pleins

ET AVEC FOND

TOUT EN SAPIN

TASSEAUX EN HÊTRE

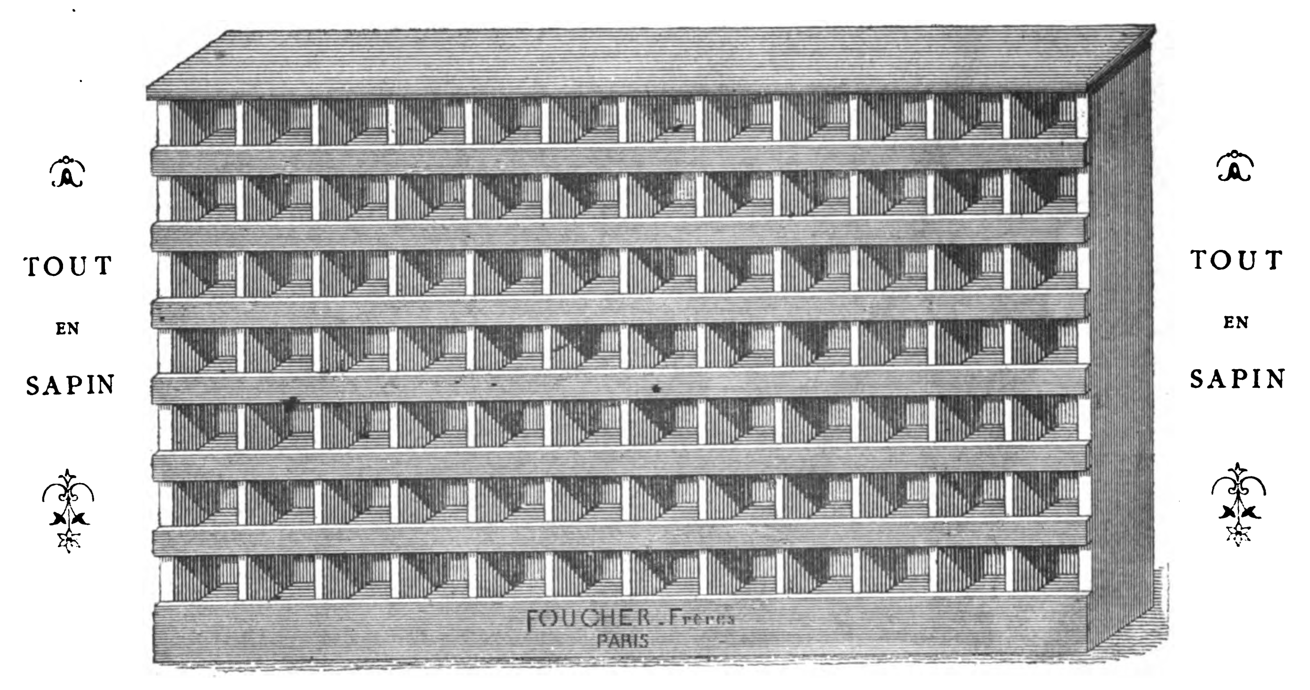
Côtés pleins

ET AVEC FOND

Rayon	pour contenir	30 casses	65 cent.	sur 44 cent.,	en une pièce	ou 15	casses en deux pièces.	**40**	fr.
—	—	40	—	—	—	20	—	**50**	»
—	—	50	—	—	—	25	—	**60**	»
—	—	30	85	50	—	15	—	**43**	»
—	—	40	—	—	—	20	—	**55**	»
—	—	50	—		—	25	—	**65**	»

Ainsi de suite, proportionnés suivant les grandeurs et le nombre des casses. Nous donnons ci-dessus les dimensions les plus en usage.

CASIER SIMPLE POUR INTERLIGNES OU GARNITURES ET LINGOTS

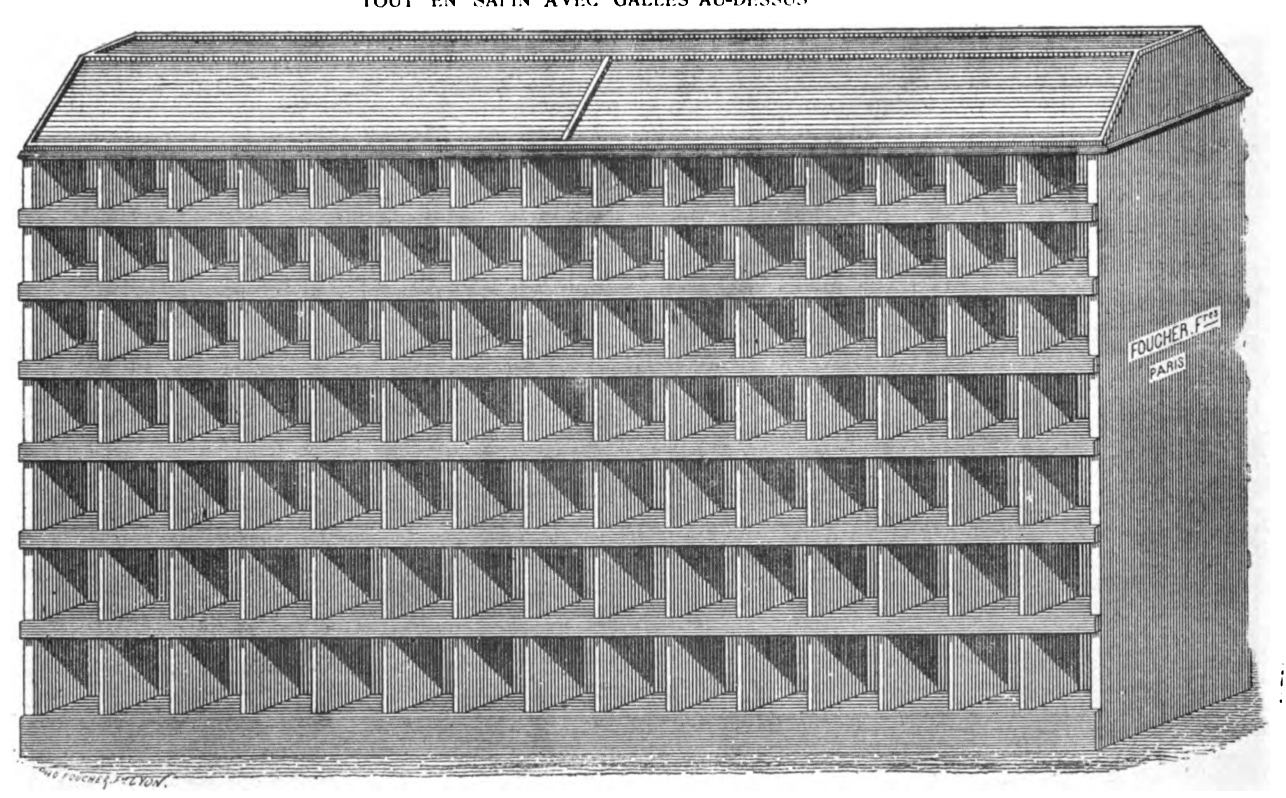


Casier de 2^m de long., 1^{m}50 de haut. et 23 cent. ou 50 douzes de profondeur, tout en sapin avec plinthe et rebords sur le devant et fond dans toute la hauteur, de 84 compartiments . . . . **80** fr.

NOTA. — *Les autres casiers sur mesures sont traités de gré à gré, suivant dimensions.*

CASIER DOUBLE POUR GARNITURES, LINGOTS & INTERLIGNES

TOUT EN SAPIN AVEC GALÉES AU-DESSUS



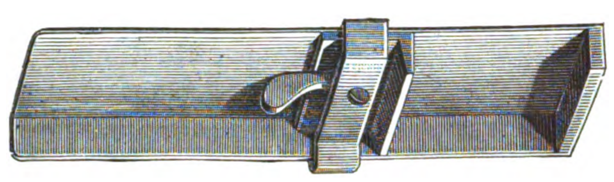
Casier de 2^m de long., sur 1^{m}60 de haut. et 23 cent. ou 50 douzes de profondeur de chaque côté ; soit environ 50 cent. de largeur les 2 casiers réunis. Un côté sert pour les interlignes, l'autre pour les garnitures et lingots . . . **180** fr

NOTA. — *Nous faisons les casiers sur toutes dimensions, suivant l'emplacement, et proportionnés graduellement ou systématiquement, les prix sont traités de gré à gré. Nous donnons ci-dessus les plus en usage.*

page mutilée Cl. R.

COMPOSTEURS

NOUVEAU MODÈLE A LEVIER



COMPOSTEURS A LEVIER	DE 23 CENTIMÈT. ET AU-DESSOUS	DE 24 CENTIMÈT. A 40 CENT.	DE 41 CENTIMÈT. A 60 CENT.	DE 61 CENTIMÈT. A 80 CENT.	DE 81 CENTIMÈT. A 1 MÈTRE
De 3 cicéros	4 fr. 50	5 fr. 50	6 fr. 75	8 fr. 50	11 fr. »
— 4 —	5 »	6 »	7 25	9 »	12 »
— 5 —	5 50	6 50	7 75	9 50	12 50
— 6 —	5 75	7 »	8 50	10 25	13 75
— 7 —	6 25	7 50	9 »	11 »	14 50
— 8 —	6 75	8 »	9 50	11 50	15 »
— 9 —	7 25	8 50	10 »	12 50	16 »
— 10 —	7 50	8 75	10 50	14 »	18 »

MODÈLE ORDINAIRE A VIS



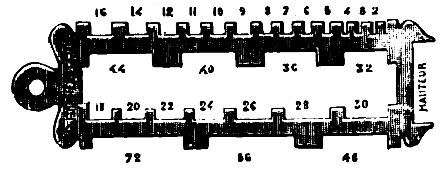
COMPOSTEURS A VIS	DE 23 CENTIMÈT. ET AU-DESSOUS	DE 24 CENTIMÈT. A 40 CENT.	DE 41 CENTIMÈT. A 60 CENT.	DE 61 CENTIMÈT. A 80 CENT.	DE 81 CENTIMÈT. A 1 MÈTRE
De 1 et 2 cicéros	3 fr. 50	4 fr. 50	5 fr. 75	7 fr. 50	9 fr. 50
— 3 —	3 60	4 60	5 85	7 75	10 25
— 4 —	3 75	4 75	6 »	8 »	11 »
— 5 —	4 »	5 »	6 25	8 25	11 25
— 6 —	4 25	5 50	7 »	9 »	12 »
— 7 —	4 50	5 75	7 25	9 25	12 75
— 8 —	4 75	6 »	7 50	9 50	13 »
— 9 —	5 »	6 25	7 75	10 50	13 50
— 10 —	5 25	6 50	8 25	11 75	15 75
— 11 —	5 50	6 75	8 50	13 50	17 50
— 12 —	6 »	7 25	9 50	15 »	19 »

Composteurs en cuivre, 1 fr. **50** en plus, à vis ou à levier.
— NICKELÉS, **1** fr. **25** en plus par composteur à levier ou à vis, jusqu'à 23 centimètres.
— à deux justifications, de **3** à **4** fr. en plus par composteur, longueur ordinaire.
— divisés par 6 et 12 points, et numérotés, **2** fr. en plus par composteur, longueur ordinaire.

CALIBRE EN ACIER

POUR FORCES DE CORPS

40 fr. NICKELÉ



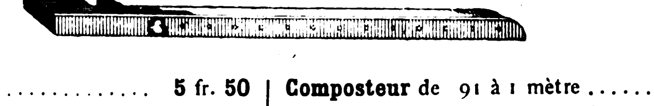
CALIBRE EN ACIER

POUR FORCES DE CORPS

40 fr. NICKELÉ

COMPOSTEURS EN BOIS POUR AFFICHES

AVEC GARNITURES EN CUIVRE



Composteur de 50 à 60 centimètres	**5 fr.**	**50**	**Composteur** de 91 à 1 mètre	**7 fr.**	**50**
— 61 à 70 —	**6**	»	— 101 à 110 centimètres	**8**	**50**
— 71 à 80 —	**6**	**50**	— 111 à 120 —	**9**	»
— 81 à 90 —	**7**	»	— 121 à 130 —	**10**	»

TYPOMÈTRES ET LIGNOMÈTRES

TYPOMÈTRES

Typomètre en buis de 30 centimètres	**4 fr.**	**Typomètre** en buis de 50 centimètres	**6 fr. 50**
— en zinc de 30 —	**6**	— en zinc de 50 —	**9** »
— en cuivre 30 —	**8**	— en cuivre 50 —	**12** »

LIGNOMÈTRE PLAT A UNE ET DEUX DIVISIONS

Lignomètre à 1 division, 25 c[illegible] centimètres de long. **2 fr.** »

Lignomètre à 4 divisions, 25 centimètres de long .... **3 fr. 25**

LIGNOMÈTRE TRIANGULAIRE A TROIS DIVISIONS

Lignomètre à 3 divisions, 33 centimètres de long .... **2 fr. 75**

LIGNOMÈTRE TRIANGULAIRE A SIX DIVISIONS

Lignomètre à 6 divisions, 33 centimètres de long .... **4 fr. 50**

LIGNOMÈTRE CARRÉ A HUIT DIVISIONS

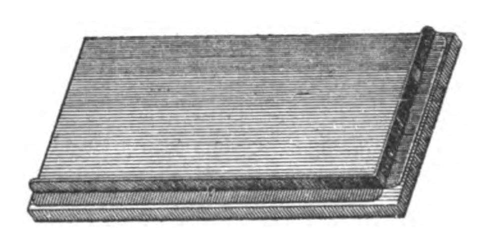
Lignomètre à 8 divisions, 33 centimètres de long. **6 fr. 50** | **Lignomètre** à 8 divisions, 65 centimètres de long. **10 fr.** »

LIGNOMÈTRE PLIANT

Lignomètre de 1 division	**1 fr. 80**	**Lignomètre** de 3 divisions	**3 fr.** »
— de 2 —	**2 30**	— de 4 —	**3 50**

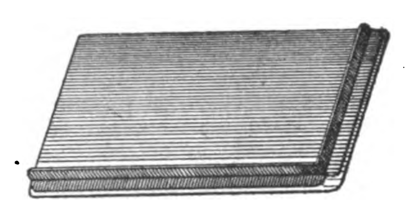
GALÉES

GALÉES BOIS SIMPLE ÉQUERRE FER



Galée	in-8°	25 cent.	sur 12 cent.	intérieur	**1** fr.	**60**
—	—	25	— 14	—	**1**	**75**
—	in-4°	30	— 16	—	**2**	**»**
—	—	30	— 20	—	**2**	**25**
—	violon	38	— 18	—	**2**	**50**
—	—	60	— 22	—	**3**	**50**

GALÉES ZINC SIMPLE ÉQUERRE FER



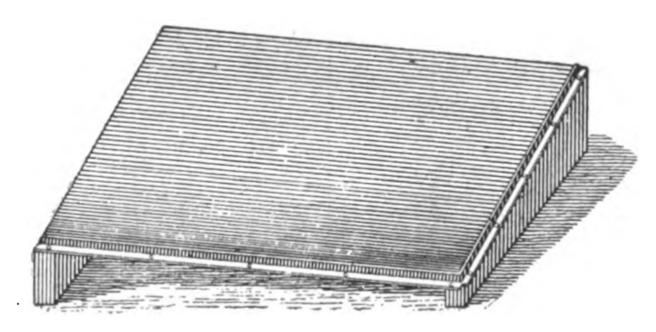
Galée	in-8°	25 cent.	sur 12	intérieur	**4** fr.	**50**
—	—	25	— 14	—	**4**	**75**
—	in-4°	30	— 16	—	**5**	**25**
—	—	30	— 20	—	**5**	**75**
—	violon	38	— 18	—	**7**	**50**
—	—	60	— 22	—	**12**	**»**

GALÉES TOUT EN BOIS SIMPLE ÉQUERRE

Galée	in-8°	25 cent.	sur 12 cent.	intérieur	**1** fr.	**25**
—	—	25	— 14	— —	**1**	**25**
—	in-4°	30	— 16	— —	**1**	**50**
Galée	in-4°	30 cent.	sur 20	intérieur	**1** fr.	**60**
—	violon	38	— 18	—	**2**	**»**
—	—	60	— 22	—	**3**	**»**

NOTA. — *Ces galées sont peu en usage, nous ne les faisons que sur commande.*

GALÉES A PIEDS POUR CORRIGER



GALÉES BOIS SIMPLE ÉQUERRE FER

Galée	in-8°	25 cent.	sur 12 cent.	intérieur	**2** fr.	**75**
—	—	25	— 14	—	**3**	**»**
-	in-4°	30	— 16	—	**3**	**50**
—	—	30	— 20	—	**3**	**75**
—	violon	38	— 18	—	**4**	**50**
—	—	60	— 22	—	**5**	**50**

GALÉES ZINC SIMPLE ÉQUERRE FER

Galée	in-8°	25 cent.	sur 12 cent.	intérieur	**6** fr.	**»**
—	—	25	— 14	—	**6**	**25**
--	in-4°	30	— 16	—	**7**	**»**
—	—	30	— 20	—	**7**	**50**
—	violon	38	— 18	—	**10**	**»**
—	—	60	— 22	—	**15**	**»**

GALÉES TOUT EN BOIS A PIEDS

Galée	in-8°	25 cent.	sur 12 cent.	intérieur	**2** fr.	**»**
—	—	25	— 14	—	**2**	**»**
--	in-4°	30	— 16	—	**2**	**25**
Galée	in-4°	30 cent.	sur 20 cent.	intérieur	**2** fr.	**50**
—	violon	38	— 18	—	**2**	**75**
—	—	60	— 22	—	**3**	**75**

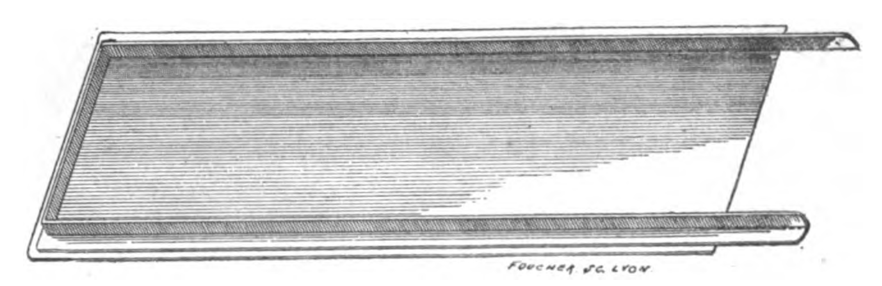
GALÉES SUR MODÈLES ET MESURES

PRIX DE GRÉ A GRÉ

(Suite)

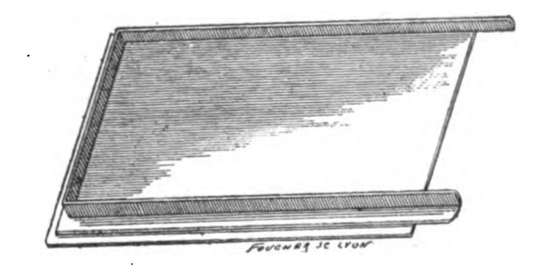
GALÉES

GALÉES VIOLONS DOUBLE ÉQUERRE POUR JOURNAUX



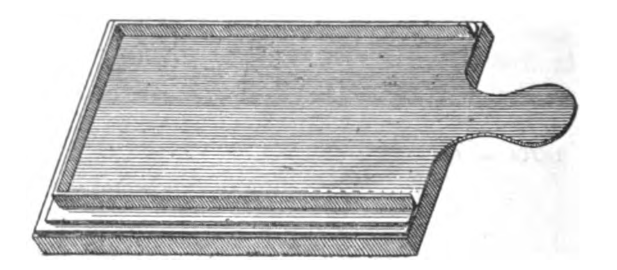
Galées en bois de 60 cent. sur 12 cent. intérieur...	5 fr.	50	**Galée zinc** de 60 cent. sur 12 cent. intérieur.....	14 fr.	»
— 60 — 22 — ...	6	50	— 60 — 22 —	16	»

GALÉES ZINC DOUBLE ÉQUERRE FER



Galée in-4°	20 cent., sur 30 cent. int......	**8**	fr.	**50**
— in-f°	25 — 40 —	**11**		**50**
— demi-carré	30 — 45 —	**15**		»
— — raisin	35 — 50 —	**19**		»
— — jésus	40 — 55 —	**23**		»
— — colombier	45 — 60 —	**27**		»
— format raisin	50 — 65 —	**30**		»
— — jésus	55 — 70 —	**33**		»

GALÉES A COULISSE ZINC, FER ET BOIS



Galée in-4°	20 cent., sur 30 cent., int......	**10**	fr.	»
— in-f°	25 — 40 —	**14**		»
— demi-carré	30 — 45 —	**19**		»
— — raisin	35 — 50 —	**23**		»
— — jésus	40 — 55 —	**27**		»
— — colombier	45 — 60 —	**30**		»
— format raisin	50 — 65 —	**33**		»
— — jésus	55 — 70 —	**35**		»

GALÉES A COULISSE TOUT ZINC ET FER

Galée in-4°	20 cent., sur 30 cent. int......	**15**	fr.	»
— in-f°	25 — 40 —	**20**		»
— demi-carré	30 — 45 —	**25**		»
— — raisin	35 — 50 —	**30**		»
Galée demi-jésus	40 cent., sur 55 cent. int......	**35**	fr.	»
— colombier	45 — 60 —	**40**		»
— format raisin	50 — 65 —	**45**		»
— — jésus	55 — 70 —	**50**		»

NOTA. — *Ces galées remplacent les galées avec plateaux en bois, elles peuvent servir de galées double équerre.*

GALÉES A COULISSE TOUT EN BOIS

Galée in-4°	20 cent. sur 30 cent. int........	**5**	fr.	»
— in-f°	25 — 40 —	**6**		»
— demi-carré	30 — 45 —	**7**		»
— — raisin	35 — 50 —	**8**		»
Galée demi-jésus	40 cent. sur 55 cent. int.......	**9**	fr.	»
— — colombier	45 — 60 —	**10**		»
— — format raisin	50 — 65 —	**12**		»
— — jésus	55 — 70 —	**15**		»

NOTA. — *Nous faisons les galées sur tous modèles et mesures* (Prix de gré à gré).

GALÉES (*Suite*)

GALÉES A FOND MOBILE EN ZINC, ÉQUERRE EN FER

Galée de 20 cent. sur 30 cent. intérieur	20 fr. »				Galée de 40 cent. sur 55 cent. intérieur	40 fr. »
— 25 — 40 —	25 »				— 45 — 60 —	45 »
— 30 — 45 —	30 »				— 50 — 65 —	50 »
— 35 — 50 —	35 »				— 55 — 70 —	55 »

OUTILS DIVERS

BOITE A CORRECTIONS DROITE

Boite à corrections . . . . » fr. 65

BOITE A CORRECTIONS A BATEAU

Boite à corrections. . . . . » fr. 65

COMPOSTEUR A CORRECTIONS

Composteur en bois à corrections . . . . » fr. 40

COUTEAU A FILETS

Couteau à filets. . . . . 1 fr. 25

PINCE EN ACIER

Pince en acier. . . . . 1 fr. »

PINCE EN FER

Pince en fer. . . . . » fr. 45

PINCE EN ACIER AVEC POINTE

Pince-pointe en acier. . . . . 1 fr. 50

POINTE EMMANCHÉE

Pointe ordinaire . . . . » fr. 15
— à embase. . . . . » fr. 25

MENTONNIÈRES EN BOIS

La Paire... 1 fr. et 1 fr. 25

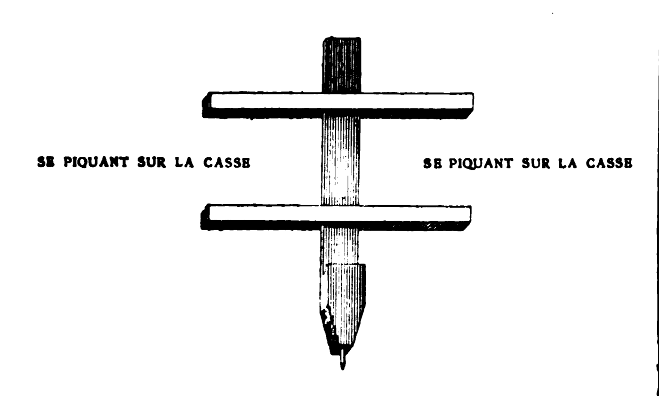
La Paire... 1 fr. et 1 fr. 25

(Suite)

OUTILS DIVERS

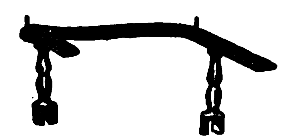
VISORIUM EN BOIS

Pour tenir la Copie



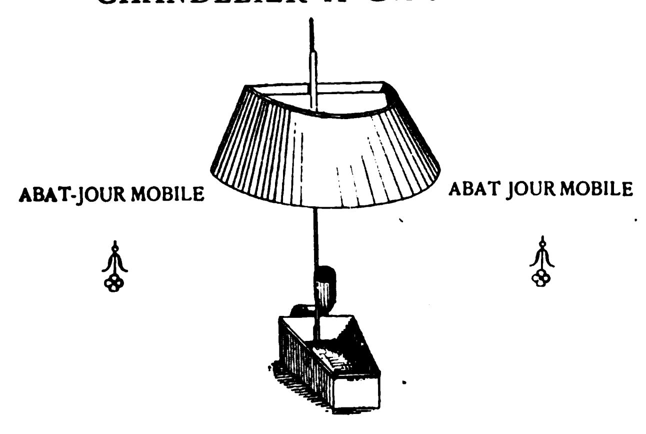
Visorium en bois .... 1 fr. 25

PORTE-GALÉE EN FER



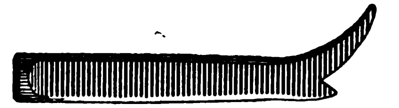
Porte-galée mobile en fer .... 3 fr. »

CHANDELIER A GARDE-VUE

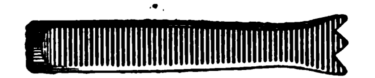


Chandelier à garde-vue .... 1 fr. 75

DÉCOGNOIRS FORGÉS

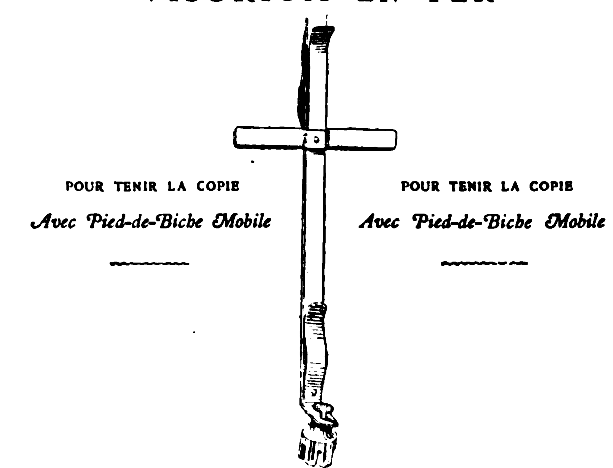


Décognoir en fer, simple bec .... 1 fr. 50
— en acier — 2 25



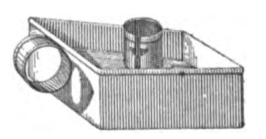
Décognoir en fer, double bec .... 2 fr. »
— en acier — 2 50

VISORIUM EN FER



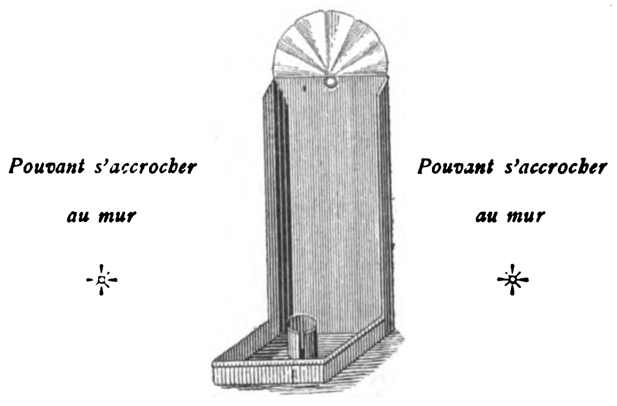
Visorium en fer .... 2 fr. »

CHANDELIER ORDINAIRE



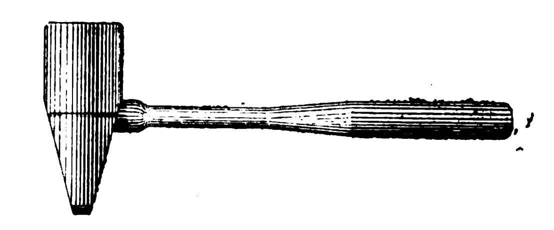
Chandelier ordinaire .... » fr. 75

CHANDELIER A PLAQUE



Chandelier à plaque .... 1 fr. 25

MAILLET EN BUIS

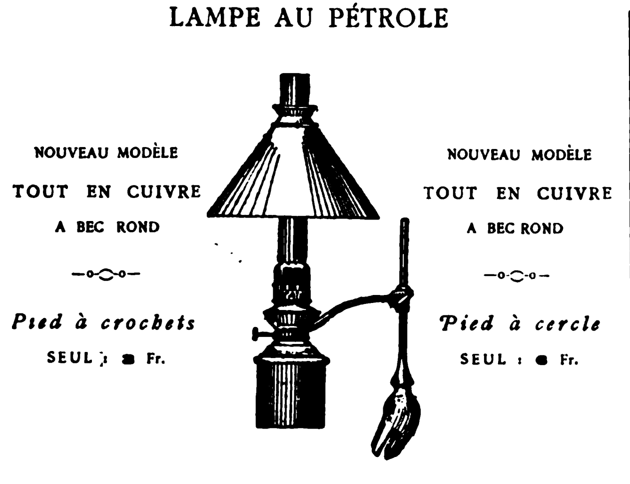


Maillet buis à panne .... 1 fr. 75

Marteau acier, modèle ordinaire .... 2 fr. 50
— — grand modèle 3 25

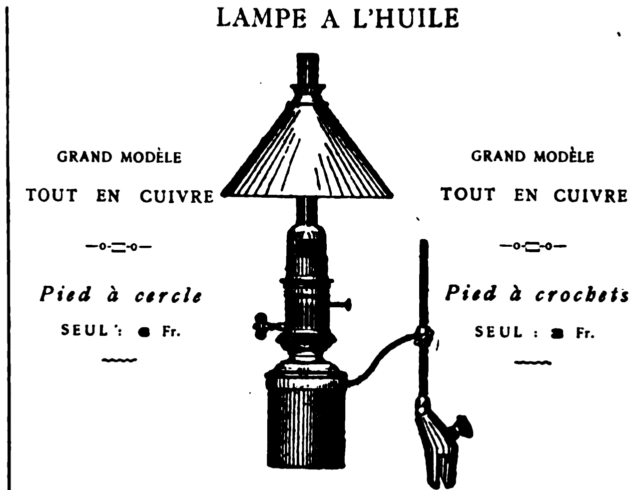
OUTILS DIVERS *(Suite)*

LAMPE AU PÉTROLE



Lampe au pétrole complète avec pied à crochets . . . 8 fr. »
— — — — à cercle . . . . 11 »
— — sans pied 5 50

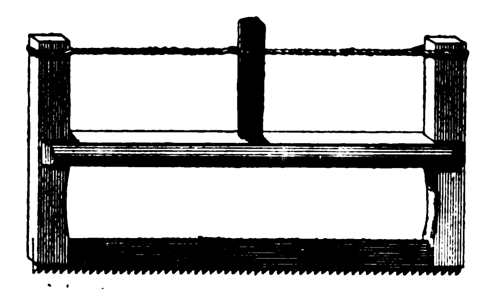
LAMPE A L'HUILE



Lampe à l'huile complète avec pied à crochets . . . 11 fr. »
— — — — à cercle . . . . 14 »
— — sans pied 8 50

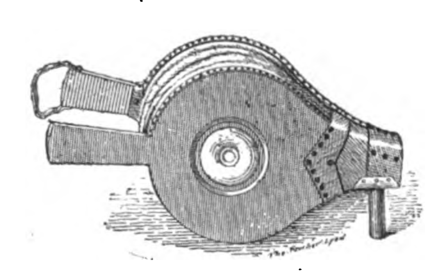
NOTA. — *Les lampes sont livrées complètes avec verre, abat-jour, porte abat-jour et mèche.*

SCIE A MAIN POUR RÉGLETTES ET BISEAUX



Scie à main ordinaire . . . . 3 fr. 50

SOUFFLET POUR CASSES



Soufflet de casse modèle fort . . . . 3 fr. 25

OUTILS ET ACCESSOIRES DIVERS



Garde-formes en bois . . (le cent 12 fr.) la pièce	» fr. 15	
Lime écouanne	1	75
— à deux tailles	2	»
Marteau acier ordinaire emmanché	2	50
— — — grand modèle	3	25
Râpes assorties . . . . *(suivant grandeur)*	»	»
Tabouret haut cannelé pieds tournés . . . . de 9 à 11 fr.	»	
— — paillé pieds ordinaires . . . . de 4 à 6	»	
Taquoir ordinaire grand modèle	»	50
— — petit —	»	35
— hêtre grand modèle	»	50
— garni d'étoffes pour épreuves, de. 1 fr. 25 à 1 fr. 50		

SÉBILES EN BOIS

Sébile de 5 à 10 centimètres de diamètre	» fr.	30
— 11 à 15 — —	»	60
— 16 à 20 —	1	25
Sébile de 21 à 26 centimètres de diamètre	1 fr.	50
— 26 à 30 — —	2	»
31 à 35 —	2	50

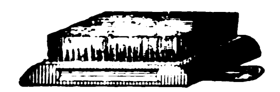
BROSSES

BROSSE A LESSIVE GRAND MODÈLE



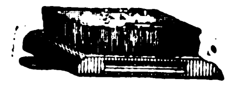
Brosse en soie, 1re qualité	6 fr. 50
— — 2me —	6 »
— en tampico, crin végétal	2 50

BROSSE A LESSIVE MOYEN MODÈLE



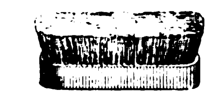
Brosse en soie, 1re qualité	5 fr. 50
— — 2me —	5 »
— en tampico, crin végétal	2 »

BROSSE A LESSIVE PETIT MODÈLE



Brosse en soie, 1re qualité	3 fr. 50
— — 2me —	3 »
— en tampico, crin végétal	1 25

BROSSE A ESSENCE



Brosse à essence en soie	2 fr. 25

ACCESSOIRES POUR EPREUVES EN PAQUETS

BROSSE A ÉPREUVES

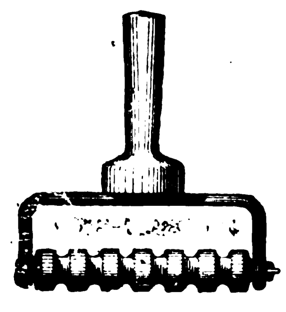
Prix : **4** fr. **25**



BROSSE A ÉPREUVES

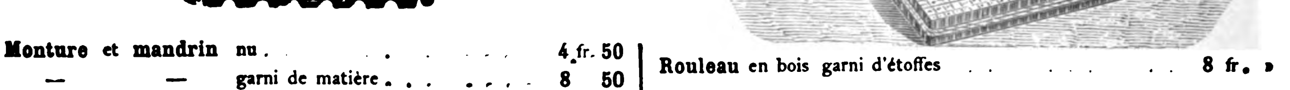
Prix : **4** fr. **25**

MONTURE A ÉPREUVES



Monture et **mandrin** nu	4 fr. 50
— — garni de matière	8 50

ROULEAU GARNI D'ÉTOFFES



Rouleau en bois garni d'étoffes	8 fr. »

MARBRE-PRESSE AVEC CYLINDRE GARNI D'ÉTOFFES

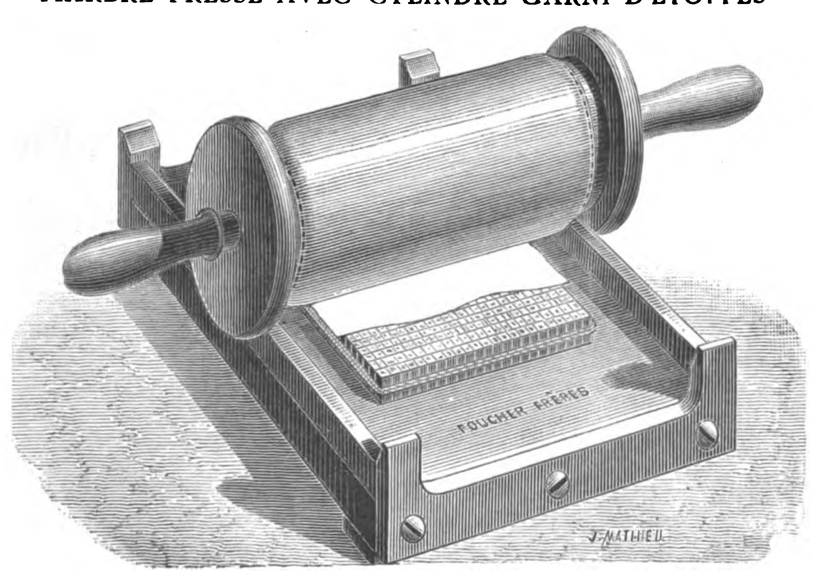
FORMAT

IN-QUARTO RAISIN

IMPRIMANT

18 cent. sur 24 cent.

Prix : **75** Fr.



FORMAT

IN-OCTAVO RAISIN

IMPRIMANT

12 cent. sur 18 cent.

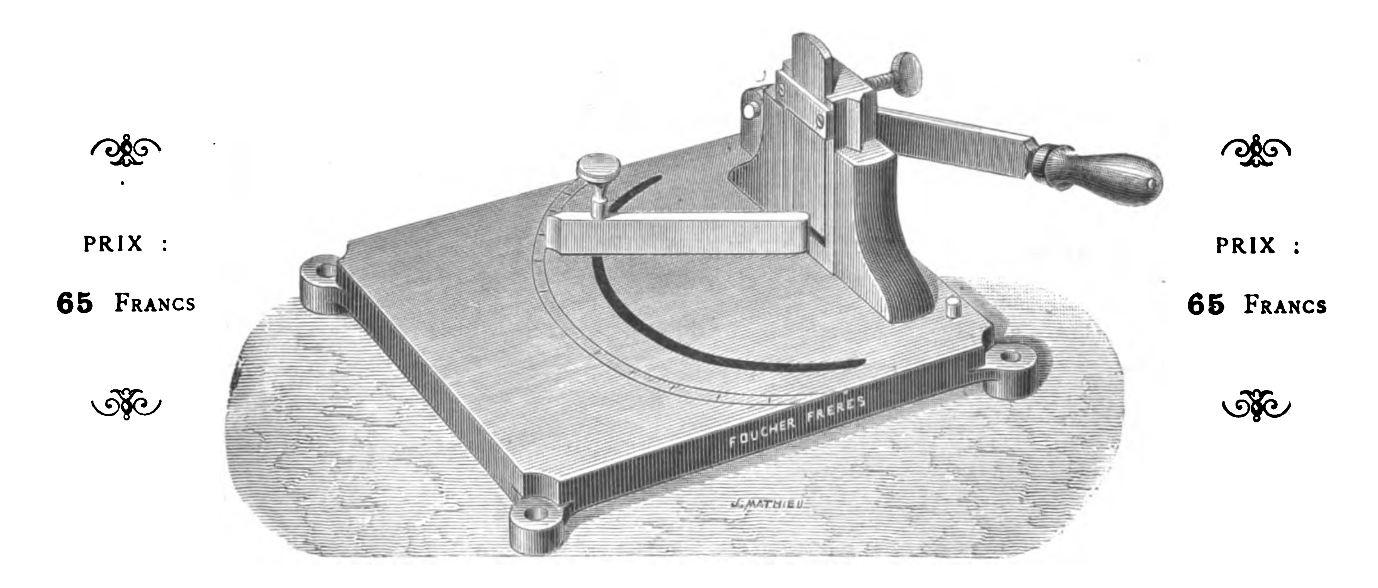
Prix : **55** Fr.

COUPOIRS-BISEAUTIERS

COUPOIR-BISEAUTIER SIMPLE POUR FILETS

PRIX :

65 FRANCS



PRIX :

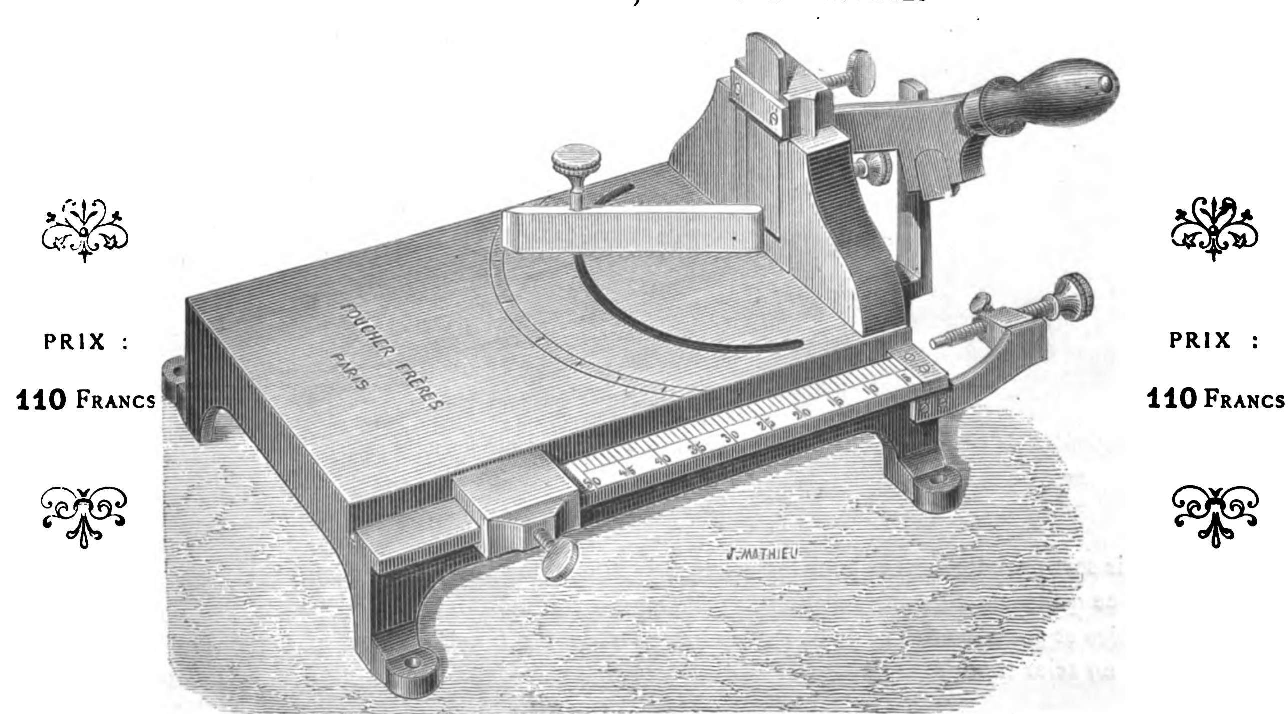
65 FRANCS

COUPOIR-BISEAUTIER COMPLET

POUR INTERLIGNES, FILETS ET ESPACES

PRIX :

110 FRANCS



PRIX :

110 FRANCS

Ce coupoir, étant divisé par 12 points, permet de couper sur justifications justes les interlignes et les filets. Il est muni d'un guide sur le devant afin de pouvoir couper les plus petites longueurs et au besoin les espaces.

COUPOIR-BISEAUTIER complet avec rallonge permettant de couper 44 centimètres de justification.

PRIX : **120** FRANCS

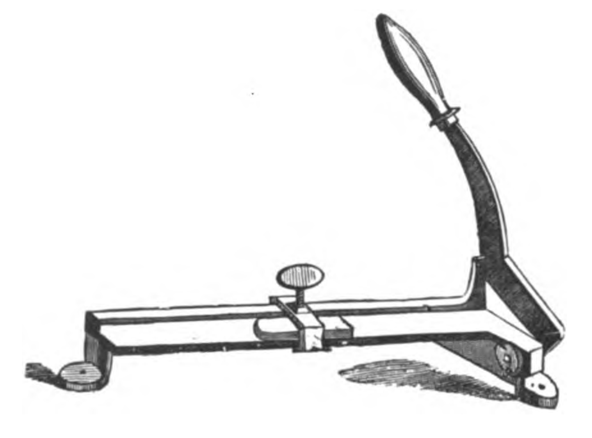
COUPOIRS A INTERLIGNES

COUPOIR SIMPLE PETIT MODÈLE

Prix : 20 Francs

MONTÉ SUR SOCLE EN BOIS :

23 Francs

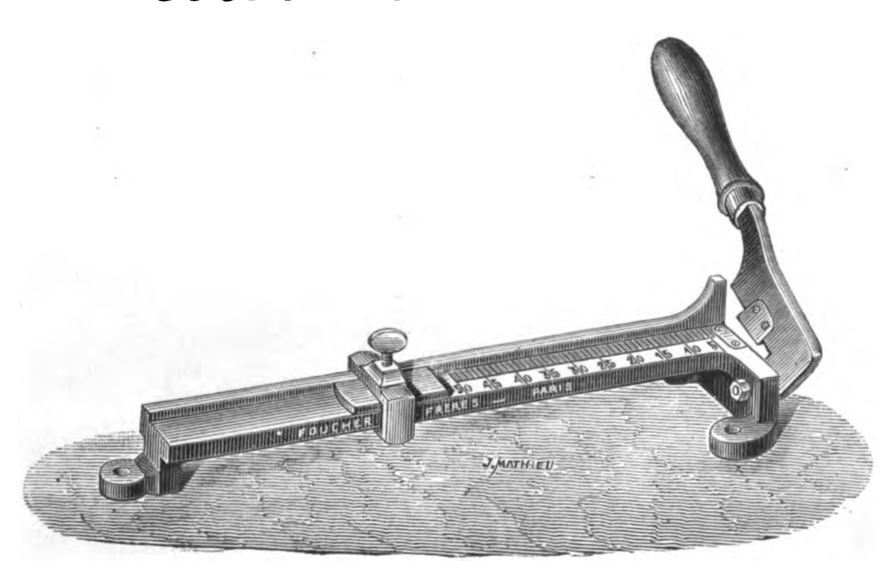


Prix : 20 Francs

MONTÉ SUR SOCLE EN BOIS :

23 Francs

COUPOIR GRAND MODÈLE



Coupoir de 35 centimètres de longueur	**28** fr.	**Coupoir** monté sur socle en bois	**31** fr.
— 50 — —	**35** »	— — —	**39** »
— 70 — —	**42** »	— — —	**47** »

Ce coupoir sert principalement pour les grandes justifications de tableaux, annonces, etc. Il est divisé par 12 points, ce qui permet de suite d'avoir la justification voulue.

Les poignées et porte-couteaux de nos coupoirs sont en fer forgé *(et non en fonte)* et les lames ou couteaux sont en acier trempé.

MEUBLES DE COUPOIRS *(Voir page 35)*.

RÉPARATIONS DE TOUS GENRES DE COUPOIRS

PRIX DE GRÉ A GRÉ

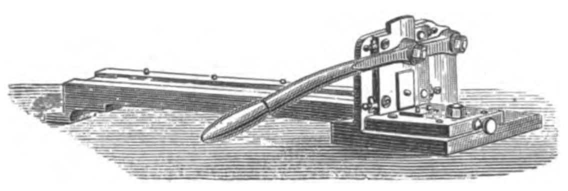
MACHINE A COUPER LES ESPACES

SYSTÈME HORIZONTAL

MONTÉE SUR SOCLE

EN BOIS

220 francs.



MONTÉE SUR SOCLE

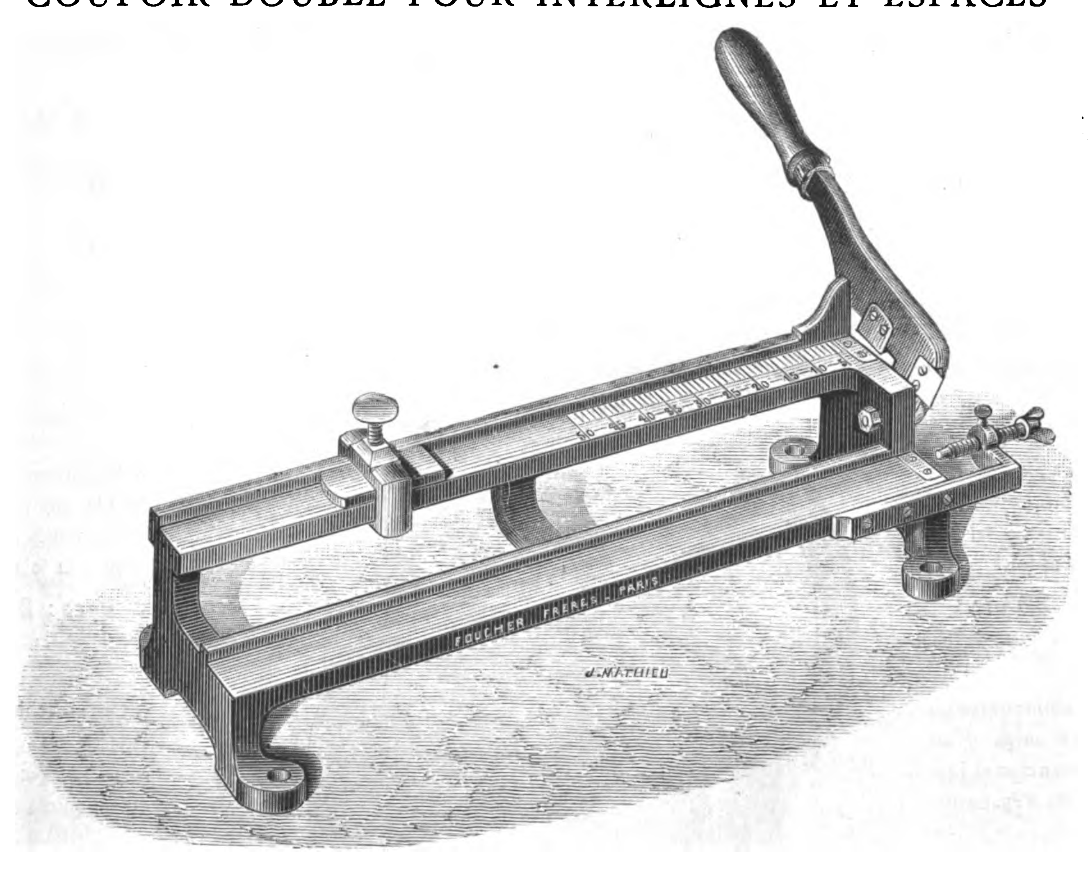
EN BOIS

220 francs.

Cette machine, qui est très simple, se fait fonctionner comme un rogne-interlignes ; on avance l'interligne à la main. Elle coupe les espaces du corps 5 au corps 12, et jusqu'à 4 points d'épaisseur.

Lames supplémentaires pour faire les corps 14, 16, 18 et 20 . . . . *la lame* **6** fr.

COUPOIR DOUBLE POUR INTERLIGNES ET ESPACES



PRIX : **80** Francs

Ce coupoir qui a 52 centimètres de longueur sert principalement pour les interlignes et les filets sur grandes justifications ; il est divisé par 12 points ce qui donne de suite la longueur voulue.

Il est muni d'un guide sur le devant pour pouvoir couper sans inconvénient les plus petites longueurs d'interlignes, filets et espaces. Les couteaux sont en acier trempé et le porte-couteau en fer forgé.



MACHINE FOUCHER

C'est la réunion sur une large échelle et en une seule machine, de tous les ustensiles en usage dans les imprimeries bien organisées.

Cette machine est ainsi composée :

1° Un coupoir-biseautier pour couper tous les angles des filets;

2° Un Biseautoir et deux rabots comme accessoires, pour équarrir et biseauter les clichés, mettre d'équerre les polytypages, ainsi que les lettres d'affiches;

3° Une Scie circulaire, avec conducteur mobile pour couper de longueur les clichés, les bois, les filets, etc.



Prix : **800** Francs

4° Un Typomètre justifiant 228 points et servant de vérificateur pour les pièces que l'on coupe à la machine.

5° Une Aiguille à charnière, portant 70 centimètres dans tout son développement, pour faciliter la coupe des filets par le biseautier et les mettre de longueur parfaitement juste, sans être obligé de chercher la justification de chaque bout de filet; sur le côté de cette aiguille se trouve un petit verrou sous lequel pose le filet, et quand celui-ci est coupé de longueur, le verrou tombe et le filet se trouve justifié.

Cette aiguille se fixe en travers sur le plateau, et sert de buttage au cliché que l'on équarrit et que l'on biseaute, et dans la longueur de cette aiguille est un registre pour couper de longueur.

Cette machine a le mérite de tenir très peu de place, n'ayant que 80 centimètres de longueur sur 50 centimètres de largeur et 1 mètre de hauteur; elle est montée sur un bâti en fonte.

Elle remplace plusieurs outils qui, achetés séparément, coûteraient 1,000 francs environ.

MACHINE A COUPER LES ESPACES

VERTICALE ET ROTATIVE

Machine à espaces simple effet, c'est-à-dire à une seule lame faisant un corps à la fois.

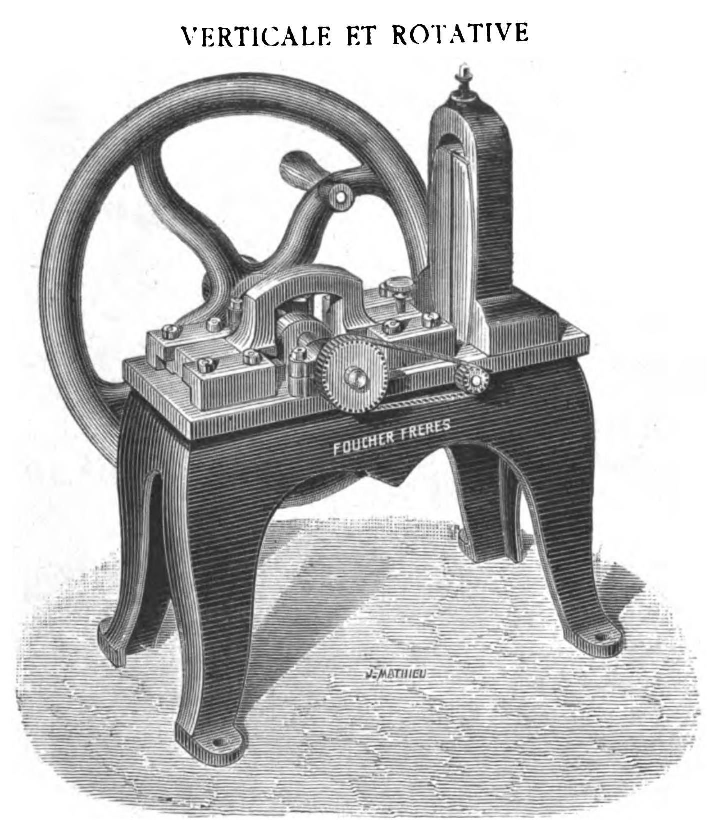
Prix : **225** fr.

Cette machine coupe les espaces du corps 5 au corps 12, avec cran et jusqu'à 4 points d'épaisseur.

Lames supplémentaires pour faire les corps 14, 16, 18 et 20.

La lame : **6** fr.





Machine à espaces double effet, c'est-à-dire à deux lames faisant deux corps à la fois.

Prix : **280** fr.

Cette machine coupe les espaces du corps 5 au corps 12 avec cran et jusqu'à 4 points d'épaisseur.

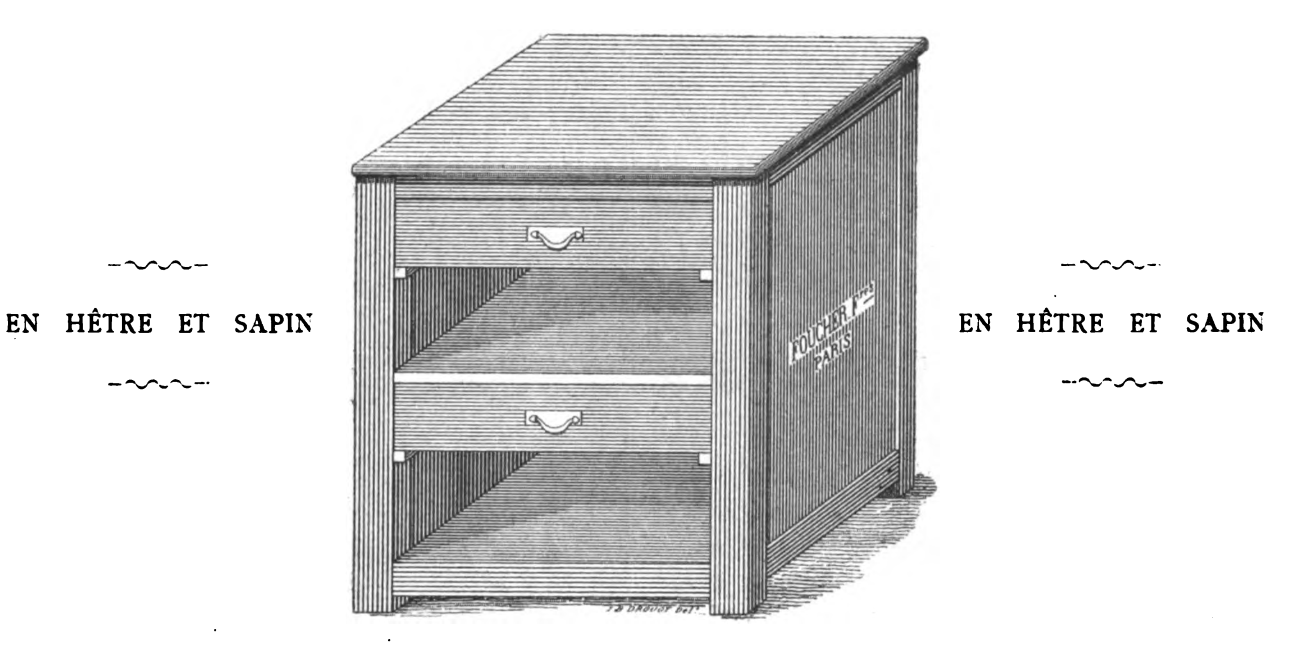
Lames supplémentaires pour faire les corps 14, 16, 18 et 20.

La lame : **6** fr.



Le maniement et le montage des lames sont très simples et n'importe qui peut les faire fonctionner. On peut les faire marcher à la vapeur.

MEUBLE POUR COUPOIRS ET MACHINES A ESPACES



EN HÊTRE ET SAPIN

EN HÊTRE ET SAPIN

Meuble avec 2 tablettes, 2 tiroirs, dessus en hètre de 65 cent., sur 50 cent. fond et panneaux pleins en sapin.

PRIX: **45** FRANCS

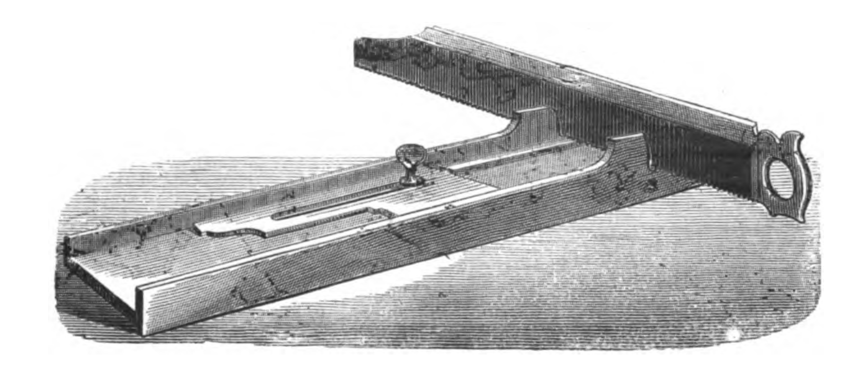
Nous faisons d'autres genres de Meubles soit plus simples, soit avec ais *ou* plateaux *dans toute la hauteur sur demande. Celui ci-dessus est le plus en usage et le plus pratique ; les tiroirs reçoivent les interlignes non coupées, et les tablettes les débarras de toutes sortes.*

Nous pouvons les faire sur des modèles spéciaux et suivant le désir des clients (Prix de gré à gré.)



SCIE ET SON GUIDE A COULISSE ET A JUSTIFICATION

POUR COUPER LES BISEAUX, RÉGLETTES, FILETS, ETC.



Scie à justification avec guide en bois. . . **25 fr. »** | **Scie à justification** guide en fonte. . . **35 fr. »**

RÉGLETTES ET BISEAUX

RÉGLETTES

DE 65 CENTIMÈTRES

	CHÊNE fr. c.	HÊTRE fr. c.
De 3 à 9 points, la botte de 12 régl.	» 55	» 50
10 à 15 — — —	» 65	» 60
16 à 24 — — —	» 80	» 70
25 à 30 — — —	1 »	» 80
31 à 40 — — —	1 15	1 »
41 à 50 — — —	1 30	1 10
51 à 72 — — —	1 80	1 40
73 à 96 — — —	2 25	2 »
97 à 120 — — —	3 »	2 50
121 à 144 — — —	3 50	2 75
145 à 168 — — —	4 »	3 »
169 à 192 — — —	4 50	3 50
193 à 220 — — —	5 »	4 »

RÉGLETTES de 1 mètre ; le double de celles de 65 centimètres.

— de hauteur ou sur justification, 0.20 de plus par botte.

Taquoirs grand modèle .... la pièce » fr. **50**

— petit — .... — » **35**

BISEAUX

DE TOUTES GRANDEURS

	CHÊNE fr. c.	HÊTRE fr. c.
De 20 à 30 cent. la botte de 12 biseaux	» 55	» 50
31 à 35 — — — —	» 65	» 60
36 à 40 — — — —	» 70	» 65
41 à 45 — — — —	» 80	» 70
46 à 50 — — — —	» 90	» 75
51 à 55 — — — —	» 95	» 80
56 à 60 — — — —	1 05	» 85
61 à 65 — — — —	1 15	» 90
66 à 70 — — — —	1 25	1 »
71 à 75 — — — —	1 40	1 10
76 à 80 — — — —	1 60	1 25
81 à 90 — — — —	1 75	1 40
91 à 1 mètre — — —	1 90	1 60

Coins en bois, assortis........ le mille **5** fr. **50**

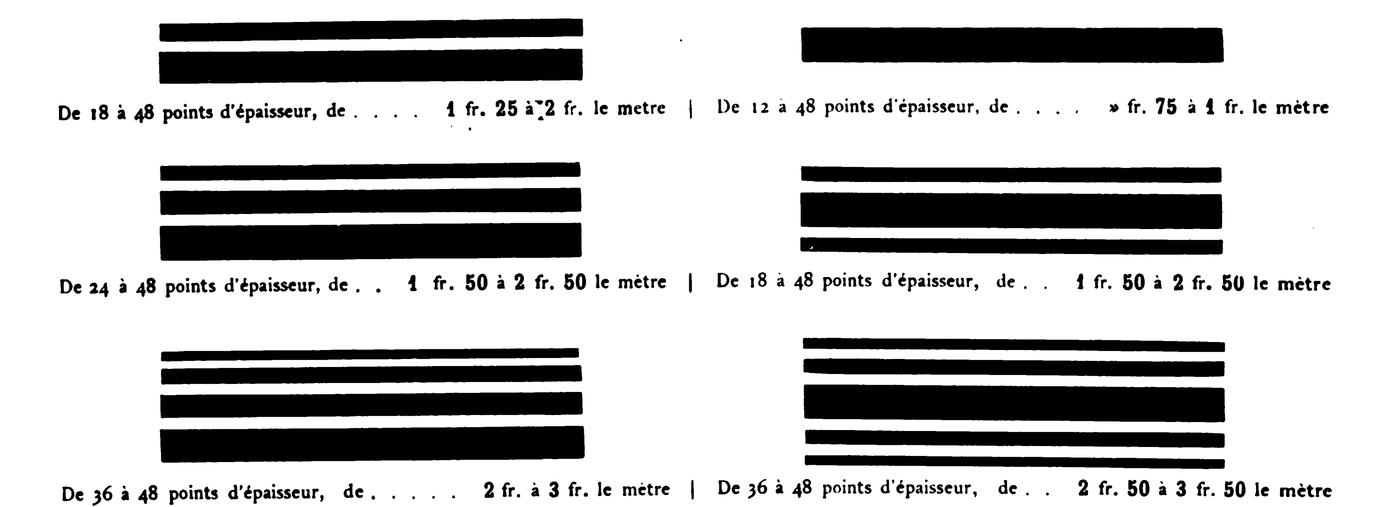
— — — .... le cent **1** »

Décognoirs buis ronds.... ... la pièce » **50**

— — carrés........ — » **40**



FILETS EN BOIS POUR AFFICHES



De 18 à 48 points d'épaisseur, de . . . . 1 fr. 25 à 2 fr. le mètre | De 12 à 48 points d'épaisseur, de . . . . » fr. 75 à 1 fr. le mètre

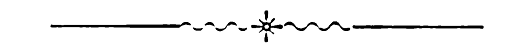
De 24 à 48 points d'épaisseur, de . . 1 fr. 50 à 2 fr. 50 le mètre | De 18 à 48 points d'épaisseur, de . . 1 fr. 50 à 2 fr. 50 le mètre

De 36 à 48 points d'épaisseur, de . . . . . 2 fr. à 3 fr. le mètre | De 36 à 48 points d'épaisseur, de . . 2 fr. 50 à 3 fr. 50 le mètre

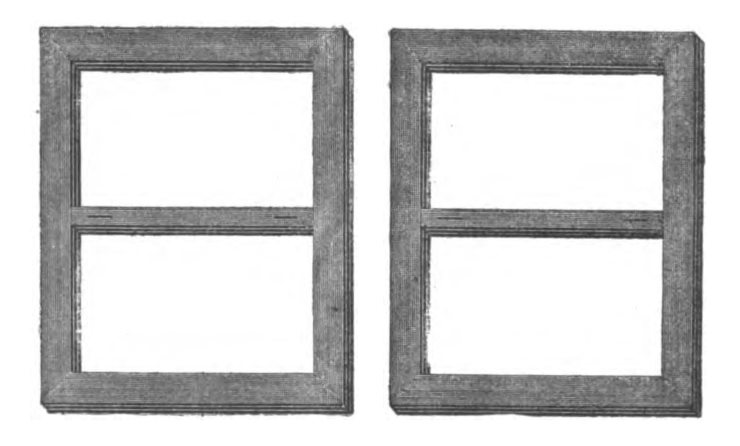
Nous pouvons faire des filets en bois sur tous modèles, nous donnons ci-dessus un aperçu des filets qui sont les plus en usage.

PRIX SUIVANT MODÈLES DE FILETS

CHASSIS ET RAMETTES



CHASSIS



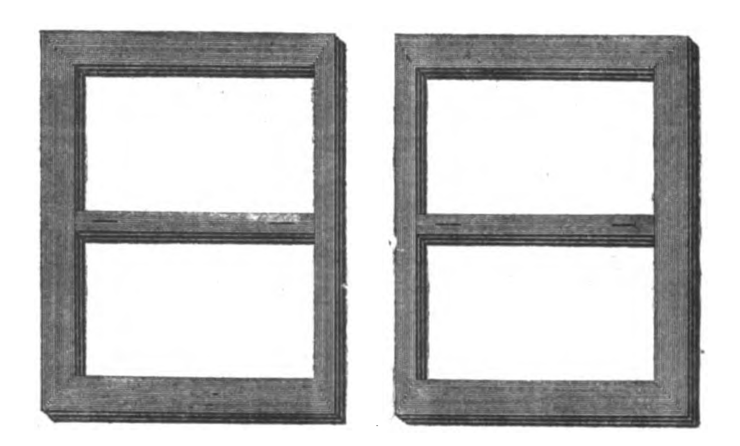
FORMATS ET FAÇON ORDINAIRES

CHASSIS barre in-8° — FORMATS	DIMENSIONS EXTÉRIEURES	LARGEUR DU FER	LARGEUR de la barre DU MILIEU	POIDS DU CHASSIS	PRIX du kilo A BARRE FIXE	PRIX du kilo A BARRE MOBILE	PRIX du châssis A BARRE FIXE	PRIX du châssis A BARRE MOBILE
Colombier....	98 sur 70	35 m/m	20 m/m	15 kilos	1 fr. 90	2 fr. 10	28 fr. 50	31 fr. 50
Jésus.........	80 » 60	33 »	20 »	12 »	1 30	1 50	15 60	18 »
Raisin.	73 » 56	33 »	18 »	11 »	1 30	1 50	15 30	16 50
Carré........	65 » 50	33 »	18 »	9 »	1 30	1 50	11 70	13 50
Coquille	64 » 48	33 »	18 »	8 »	1 30	1 50	10 40	12 »
Ecu........ ..	61 » 44	31 »	18 »	8 »	1 40	1 60	11 20	12 80
Couronne	54 » 42	31 »	18 »	7 »	1 50	1 70	10 50	11 90
Tellière......	52 » 38	31 »	18 »	7 »	1 50	1 70	10 50	11 90
Cloche.......	48 » 35	31 »	18 »	6 »	1 75	2 »	10 50	12 »
Double-Jésus.	115 » 80	40 »	20 »	17 »	2 »	2 20	34 »	37 40
— Raisin	103 » 75	35 »	20 »	15 »	1 90	2 10	28 50	31 50
— Carré	96 » 66	35 »	20 »	14 »	1 90	2 10	26 60	29 40
— Ecu..	86 » 62	33 »	20 »	13 »	1 50	1 70	19 50	22 10
— Tellière	79 » 44	33 »	18 »	11 »	1 40	1 60	15 40	17 60
— Pot..	70 » 45	33 »	18 »	10 »	1 30	1 50	13 »	15 »

NOTA. — *Nous faisons les châssis sur mesures* (en dehors des dimensions ci-dessus). *Prix suivant le format.*

CHASSIS POUR TIRER EN DOUBLE

ASSEMBLÉS PAR DEUX OU PAR QUATRE



FORMATS ET FAÇON ORDINAIRES

CHASSIS façon ordinaire — FORMATS	DIMENSIONS EXTÉRIEURES	LARGEUR DU FER	LARGEUR de la barre DE CÔTÉ	LARGEUR de la barre DU MILIEU	POIDS du CHASSIS	PRIX du KILO	PRIX du CHASSIS	OBSERVATIONS
Colombier . .	95 sur 67	35 m/m	20 m/m	20 m/m	13 kil.	2 fr. 20	29 fr. 25	Ces châssis ne peuvent se faire à barre mobile, la petite barre de côté céderait dans l'entaille au serrage.
Jésus	79 » 58	33 »	20 »	20 »	11 »	1 40	15 40	
Raisin	72 » 53	33 »	18 »	18 »	10 »	1 40	14 »	
Carré	64 » 48	31 »	18 »	18 »	8 »	1 50	12 »	
Ecu.	60 » 42	31 »	18 »	18 »	7 »	1 50	10 50	

Les châssis assemblés par quatre, 10 centimes en plus par kilog

CHASSIS DE DIFFÉRENTS MODÈLES

Châssis in-12 à barre fixe, même prix que les formats in-8° barre fixe.
— — à barre mobile — — barre mobile.
— — à deux barres mobiles pour l'in-8° et l'in-12 : **0** fr. **25** centimes de plus par kilo que les châssis ordinaires à barre mobile.

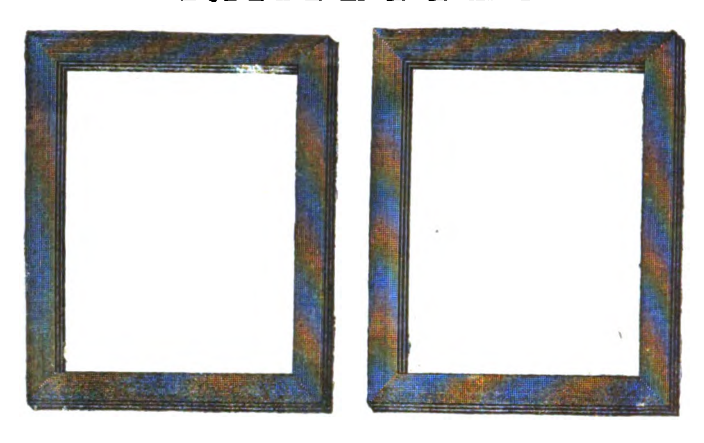
Châssis à 2 barres fixes pour bandes d'adresses . . . . le kilo **1** fr. **75**
— à croisillon barres fixes format Colombier. . . . . — **2** **25**
— — — — Jésus . . . . — **2** »
— — — — Raisin . . . . — **2** »
— — — — Carré . . . . — **2** »

Châssis de précision sur commande de 4 à 10 francs le kilo, suivant le travail et traités de gré à gré.

Châssis en fer à feuillure (suivant format) . . . . le kilo **2** fr. **50** à **3** fr **50**
— en acier — — . . . . — **3** **50** à **5** »
— en fer, feuillure en acier — . . . . — **3** » à **4** »

page mutilée Cl. R.

RAMETTES



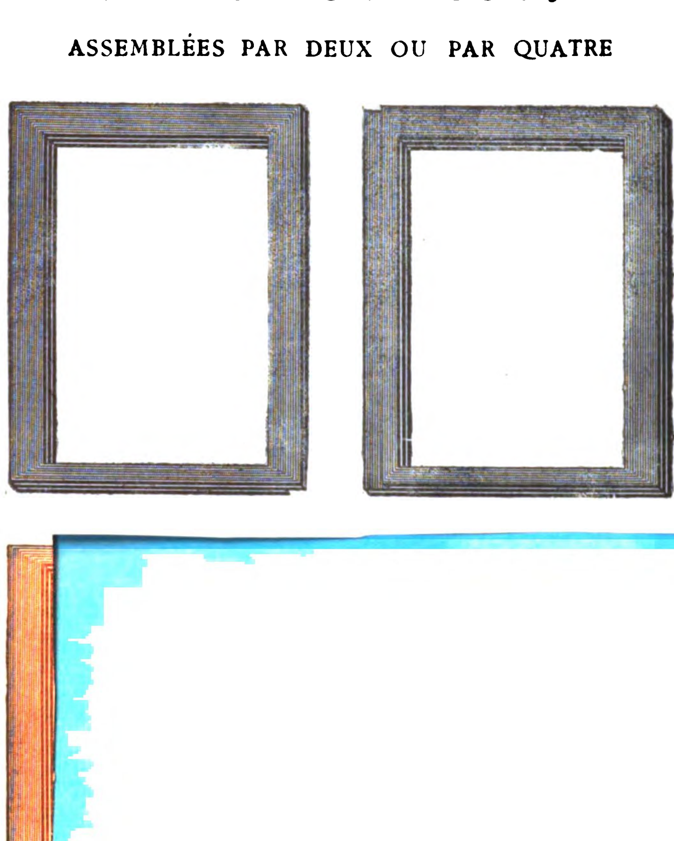
FORMATS ET FAÇON ORDINAIRES

PRIX DU KILO	PRIX D'UNE RAMETTE
1 fr. 90	28 fr. 50
1 60	19 20
1 50	16 50
1 40	12 60
1 40	11 20
1 40	9 80
1 40	9 80
1 60	9 60
1 60	9 60
1 40	12 60
1 60	11 20
1 60	11 20
1 60	9 60
1 60	9 60
1 60	9 60
1 60	8 »
1 60	6 40
1 60	6 40
1 60	6 40
1 60	8 »
2 »	6 »
2 »	6 »
2 »	6 »
2 »	6 »
2 »	40 »
1 90	32 30
1 90	28 50
1 75	24 50
1 75	21 »

format).

RAMETTES A FEUILLURE POUR JOURNAUX

ASSEMBLÉES PAR DEUX OU PAR QUATRE



Ramettes en fer à feuillure,
— — —
— — —
— — —
— — feuillure e
— — —
— — —
— — —
— tout en acier à f
— —
— —
— —

NOTA. — *Pour éviter toute erreur*
bien nous adresser avec la commande, so
dimensions du marbre de la machine entr

Ramettes en fer forgé de ha
— en fonte

page mutilée Cl. R

BISEAUX A RAINURES AVEC COINS ADHÉRENTS EN FER

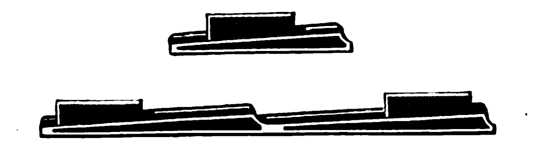
SERRAGE AVEC LE DÉCOGNOIR EN ACIER

Biseaux de 10 centimètres....	*la pièce*	» fr.	**70**	**Biseaux** de 41 à 45 cent.,	*le centimètre*	» fr.	**09**
— 12 — ...	—	»	**75**	— 46 50 —	—	»	**10**
— 14 —	—	»	**80**	— 51 55 —	—	»	**11**
— 15 à 24 cent.,	*le centimètre*	»	**06**	— 56 60 —	—	»	**12**
— 25 34 —	—	»	**07**	— 61 65 —	—	»	**12**
— 35 40 —	—	»	**08**	— 66 80 —	—	»	**13**

Biseaux à rainures **de hauteur** pour la clicherie **0** fr. **40** centimes le centimètre.

Décognoir en acier pour serrage **2** fr. **50.**

BISEAUX A CRÉMAILLÈRES (Nouveau Modèle)



CLÉ DE SERRAGE
PETIT MODÈLE

Prix : 2 fr. 50

CLÉ DE SERRAGE
GRAND MODÈLE

Prix : 4 fr.

Biseaux de 10 centimètres....	*la pièce*	» fr.	**70**	**Biseaux** de 41 à 45 cent.,	*le centimètre*	» fr.	**09**
— 12 —	—	»	**75**	— 46 50 —	—	»	**10**
— 14 —	—	»	**80**	— 51 55 —	—	»	**11**
— 15 à 24 cent.,	*le centimètre*	»	**06**	— 56 60 —	—	»	**12**
— 25 34 —	—	»	**07**	— 61 65 —	—	»	**12**
— 35 40 —	—	»	**08**	— 66 80 —	—	»	**13**

Biseaux à rainures **de hauteur** pour la clicherie **0** fr. **40** centimes le centimètre.

Pignons ordinaires............. *la pièce* » **30** | **Pignons** de hauteur pour clicherie .... » **40**

Les pignons sont compris dans le prix des biseaux.

Biseaux ordinaires en fer de toutes dimensions. . . . . de **3 50** à **4 25** le kilo
— — — . . . . à la pièce suivant dimension
Biseaux de précision — . . . . — — —

CHARIOT POUR PIERRES LITHOGRAPHIQUES

PRIX : 15 fr.

PRIX : 15 fr.

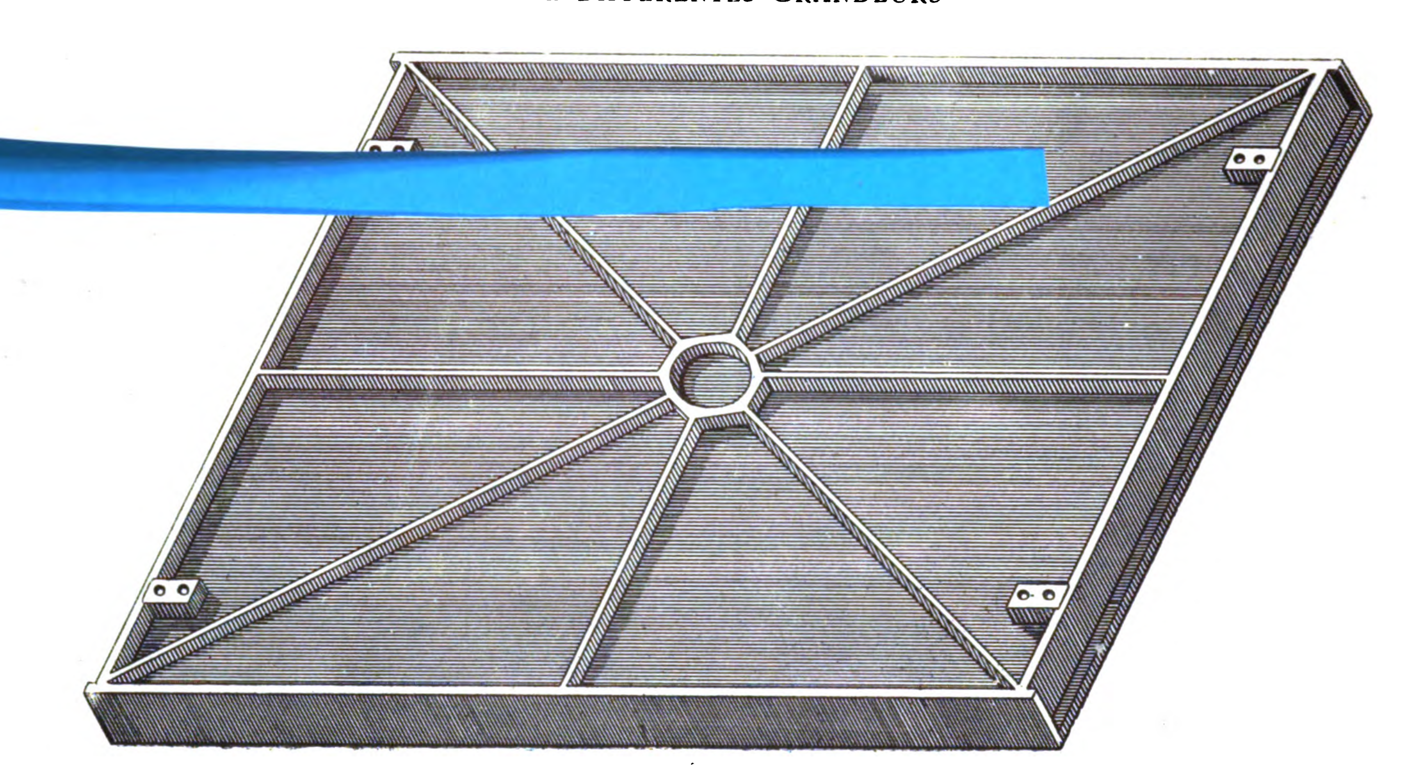
CHARIOT PORTE-FORMES

PRIX : 10 fr.

PRIX : 10 fr.

MARBRES EN FONTE

DE DIFFÉRENTES GRANDEURS



DIMENSIONS ET PRIX DES MARBRES

LONGUEUR	LARGEUR	PRIX	LONGUEUR	LARGEUR	PRIX
40 centimètres	35 centimètres	**30** fr.	1^m 25 centimètres	80 centimètres	**115** fr.
50	40 —	**35** »	1^m 50 —	80 —	**140** »
60 —	50 —	**50** »	2^m » —	80 —	**200** »
70 —	60 —	**60** »	1^m » —	90 —	**100** »
80 —	70 —	**75** »	1^m 25 —	90 —	**125** »
1^m » —	70 —	**85** »	1^m » —	1^m » —	**115** »
1^m 50 —	70 —	**130** »	1^m 25 —	1^m » —	**140** »
1^m 60 —	70 —	**140** »	1^m 50 —	1^m » —	**160** »
1^m » —	75 —	**90** »	2^m » —	1^m » —	**230** »
2^m » —	75 —	**190** »	2^m 55 —	1^m 10	**300** »
1^m » —	80 —	**90** »	3^m » —	1^m 10 —	**350** »

ASSEMBLAGE DES MARBRES PAR PAI

PIEDS DE MARBRES *(Voir pag*

NOTA. — *Nous pouvons faire des modèles de marbres spéciaux jusqu'à 4 m*

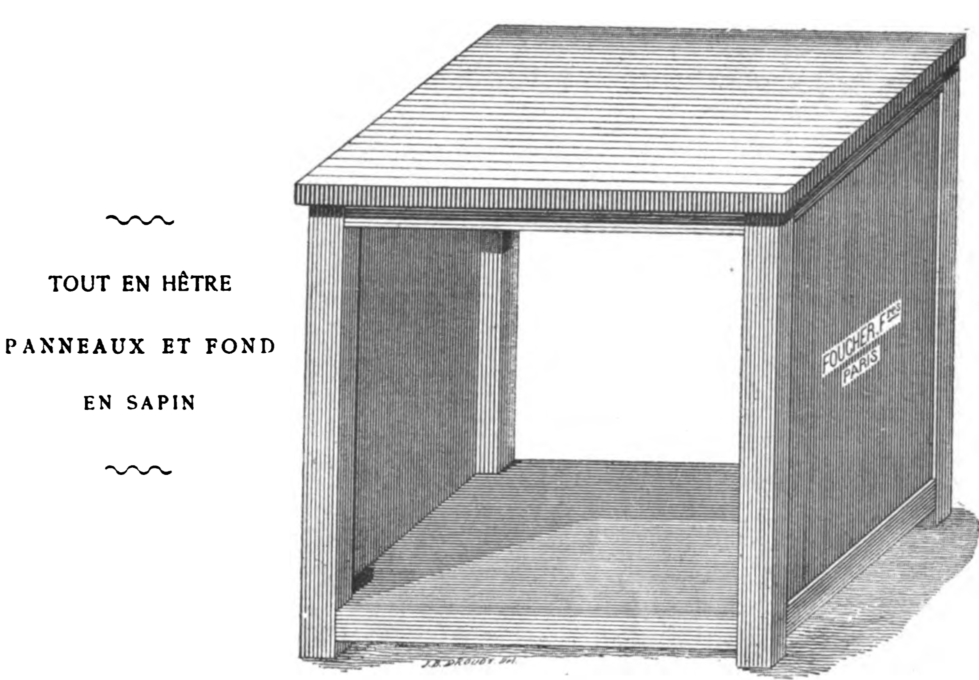
PIEDS DE MARBRE

PIED CARCASSE SIMPLE

TOUT EN HÊTRE

PANNEAUX ET FOND

EN SAPIN



TOUT EN HÊTRE

PANNEAUX ET FOND

EN SAPIN

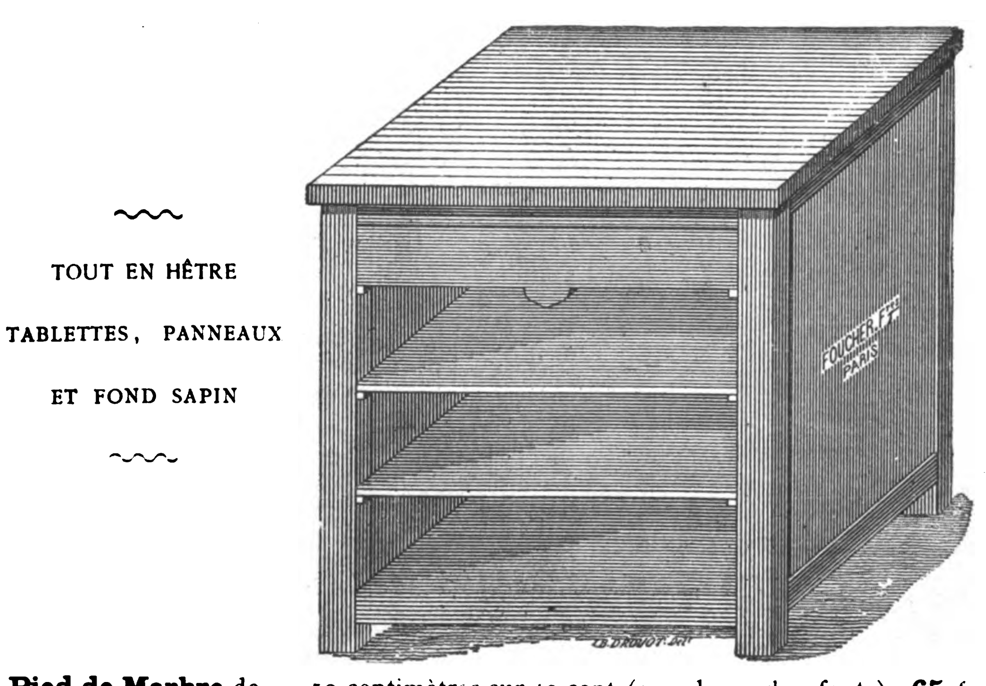
Pied de Marbre de	» 50 centimètres	sur 40 cent.	(avec le marbre fonte)	**55** fr.	Sans le marbre	**20** fr.
—	» 80	— 70	—	**103**	—	**28** »
—	1m »	— 80	—	**125**	—	**35** »
—	1m25	— 80	—	**155**	—	**40** »

PIED A TABLETTES & TIROIR

TOUT EN HÊTRE

TABLETTES, PANNEAUX

ET FOND SAPIN



TOUT EN HÊTRE

TABLETTES, PANNEAUX

ET FOND SAPIN

Pied de Marbre de	» 50 centimètres	sur 40 cent.	(avec le marbre fonte)	**65** fr.	Sans le marbre	**30** fr.
—	» 80	— 70	—	**115** »	—	**40** »
—	1m »	— 80	—	**140** »	—	**50** »
—	1m25	— 80	—	**170** »	—	**55** »

(Suite)

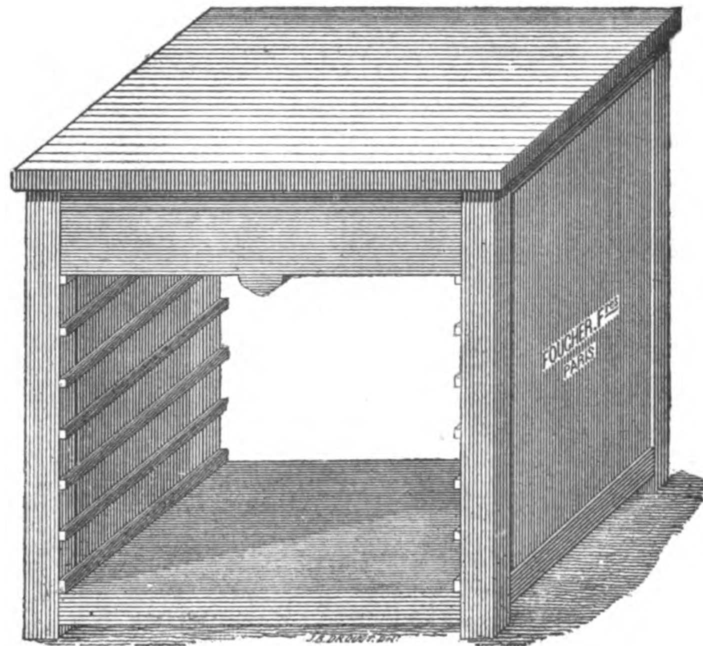
PIEDS DE MARBRE

PIED A AIS & TIROIR

TOUT EN HÊTRE

TASSEAUX HÊTRE

PANNEAUX & FOND SAPIN



TOUT EN HÊTRE

TASSEAUX HÊTRE

PANNEAUX & FOND SAPIN

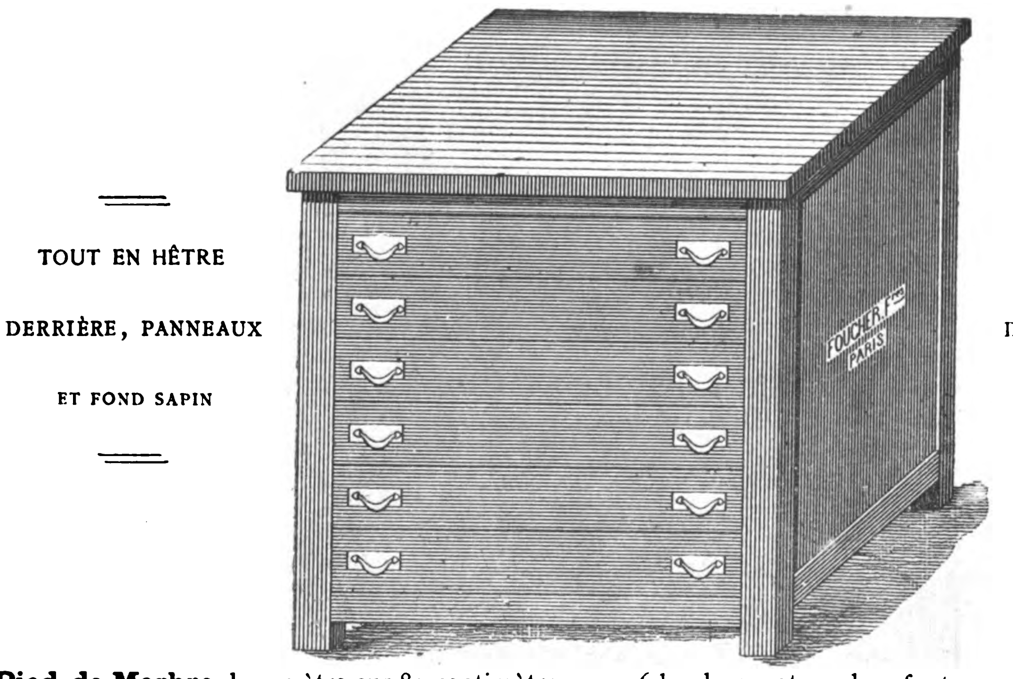
Pied de Marbre avec tiroir,	6 ais et Marbre fonte	» 50 cent.	sur	40 cent.	**80** fr.	Sans le Marbre	**45** fr.	Sans le Marbre ni les ais	**30** fr.
—	— 6	—	» 80	—	70 — **137** »	—	**65** »	—	**40** »
—	— 6	—	1 »	—	80 — **170** »	—	**80** »	—	**50** »
—	— 6	—	1 25	—	80 — **210** »	—	**95** »	—	**55** »

PIED A BARDEAUX

TOUT EN HÊTRE

DERRIÈRE, PANNEAUX

ET FOND SAPIN



TOUT EN HÊTRE

DERRIÈRE, PANNEAUX

ET FOND SAPIN

Pied de Marbre de 1 mètre sur 80 centimètres avec 6 bardeaux et marbre fonte. . . . . **250** fr.
— — 6 — sans le marbre . . . . **160** »

Nos bardeaux sont tout en bois dur, le fond en sapin collé et cloué, l'assemblage est fait à queues et collé (et non simplement cloué). — Ils sont munis de 2 fortes poignées en fer vissées sur le devant ; la profondeur intérieure est de 8 centimètres.

Nous faisons des bardeaux et leurs pieds sur tous modèles et mesures.

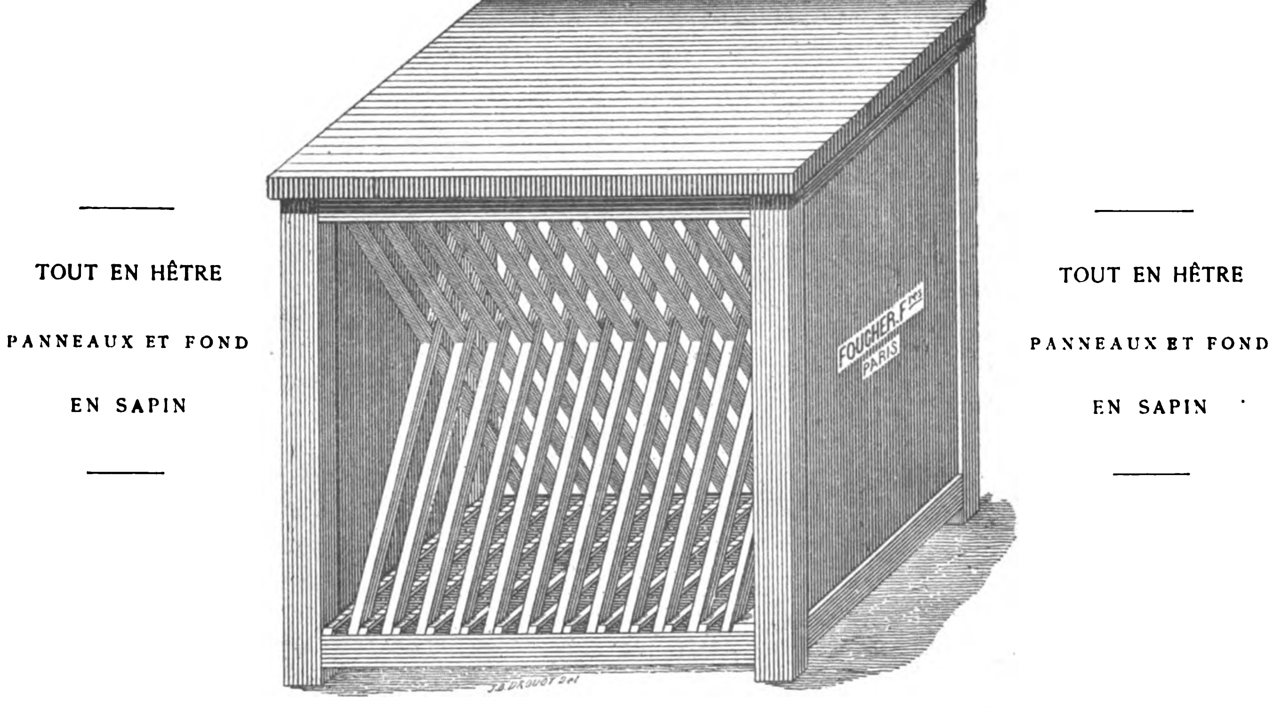
PIEDS DE MARBRE *(Suite)*

PIED A X POUR FORMES

TOUT EN HÊTRE

PANNEAUX ET FOND

EN SAPIN



TOUT EN HÊTRE

PANNEAUX ET FOND

EN SAPIN

Pied de Marbre de	» 80 centimèt.	sur 70 centimèt.	avec marbre fonte	**120** fr.	Sans le marbre	**45** fr.	»
—	1m »	— 80	—	**145** »	—	**55**	»
—	1m25	— 80	—	**180** »	—	**65**	»

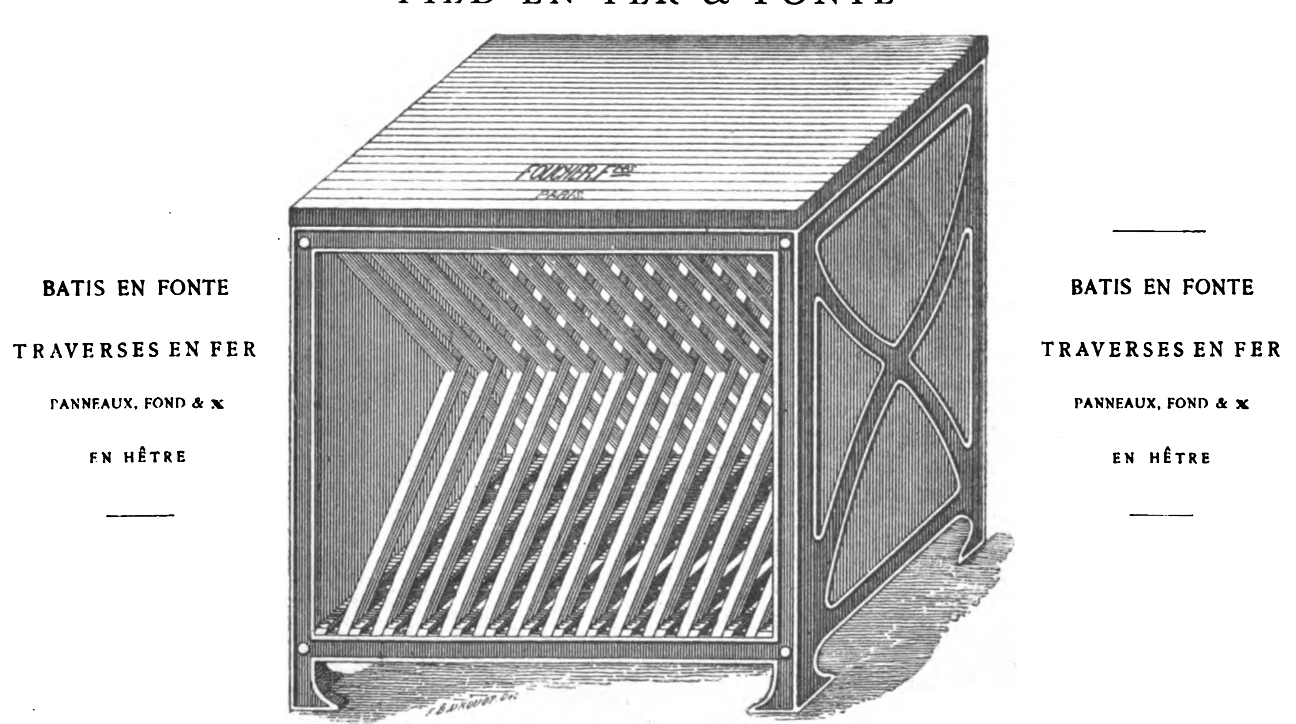
PIED EN FER & FONTE

BATIS EN FONTE

TRAVERSES EN FER

PANNEAUX, FOND & X

EN HÊTRE



BATIS EN FONTE

TRAVERSES EN FER

PANNEAUX, FOND & X

EN HÊTRE

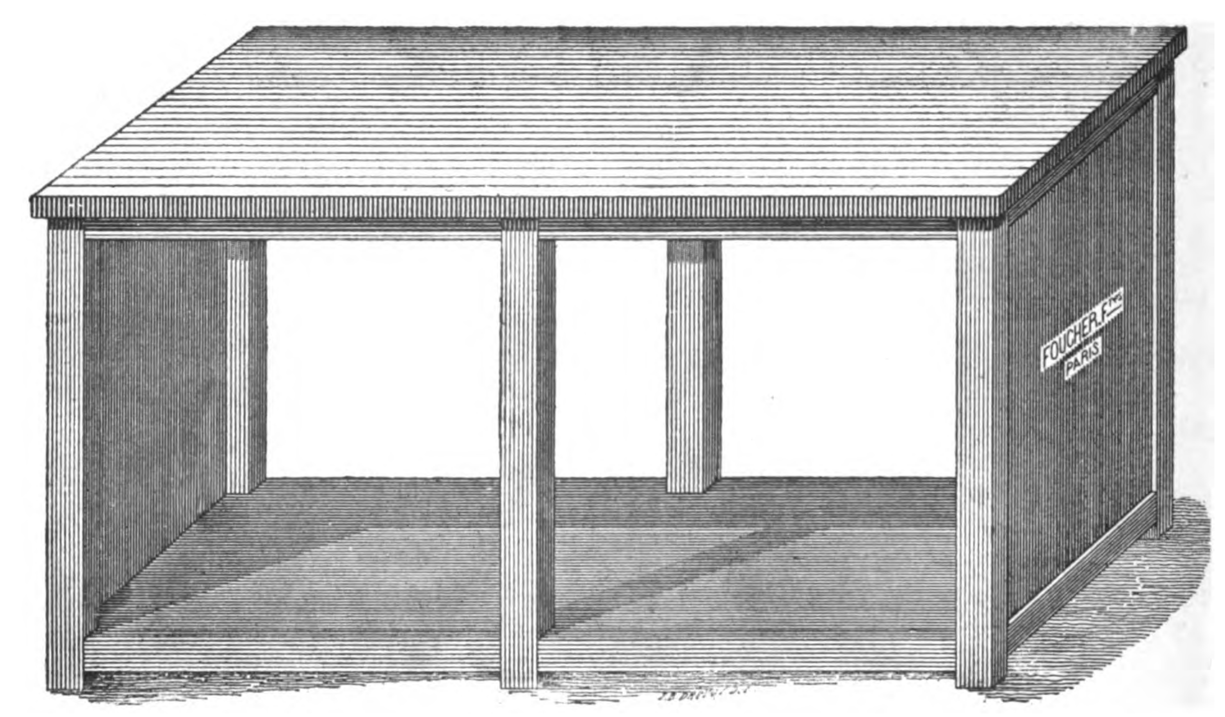
Pied de Marbre de	1m »	sur 80 centimètres avec marbre fonte...	**175** fr.	Sans le marbre...	**85** fr.	
—	1m25	80 — —	**220** »	— ..	**105** »	

Ces Pieds de marbre peuvent être disposés comme ceux en bois, à tablettes, à ais, à bardeaux, etc., sur demande.

(Suite)

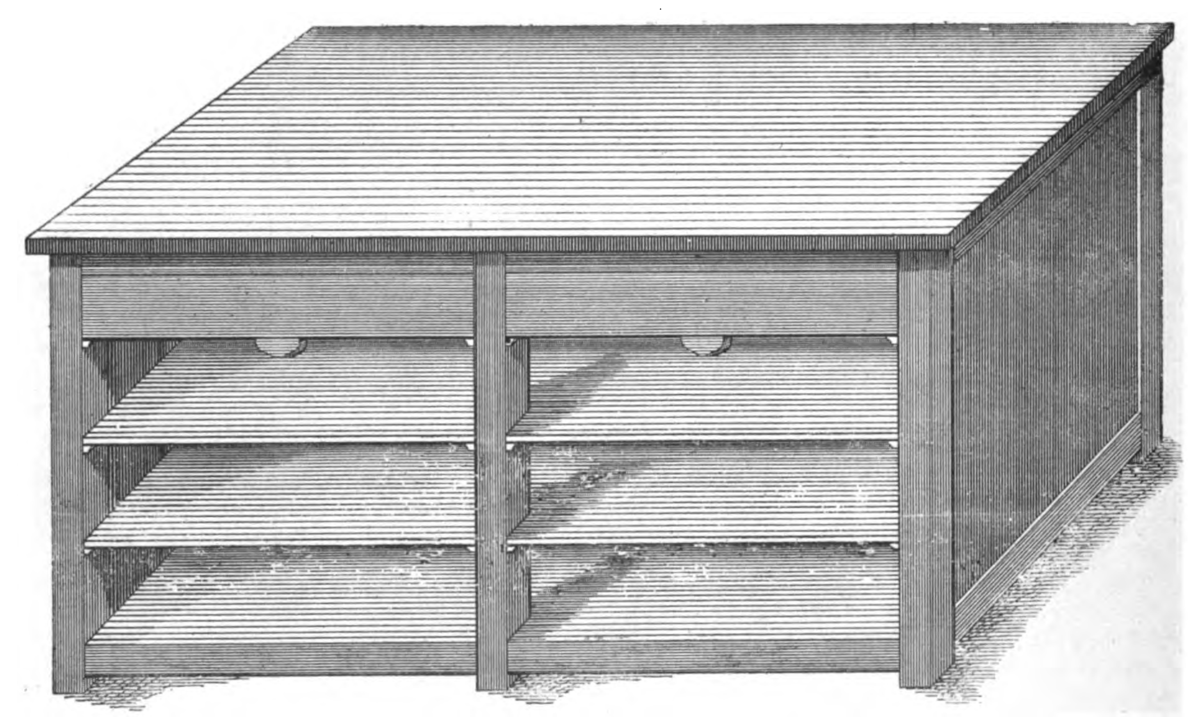
PIEDS DE MARBRE

PIED CARCASSE SIMPLE



Pied de marbre	de $1^{m}50$ sur » 70 cent.	avec les marbres assemblés	**180** fr.	Sans les marbres	**50** fr.
—	$1^{m}50$ — 1^{m} »	—	**210** »	—	**53** »
—	2^{m} » — » 80	—	**245** »	—	**55** »

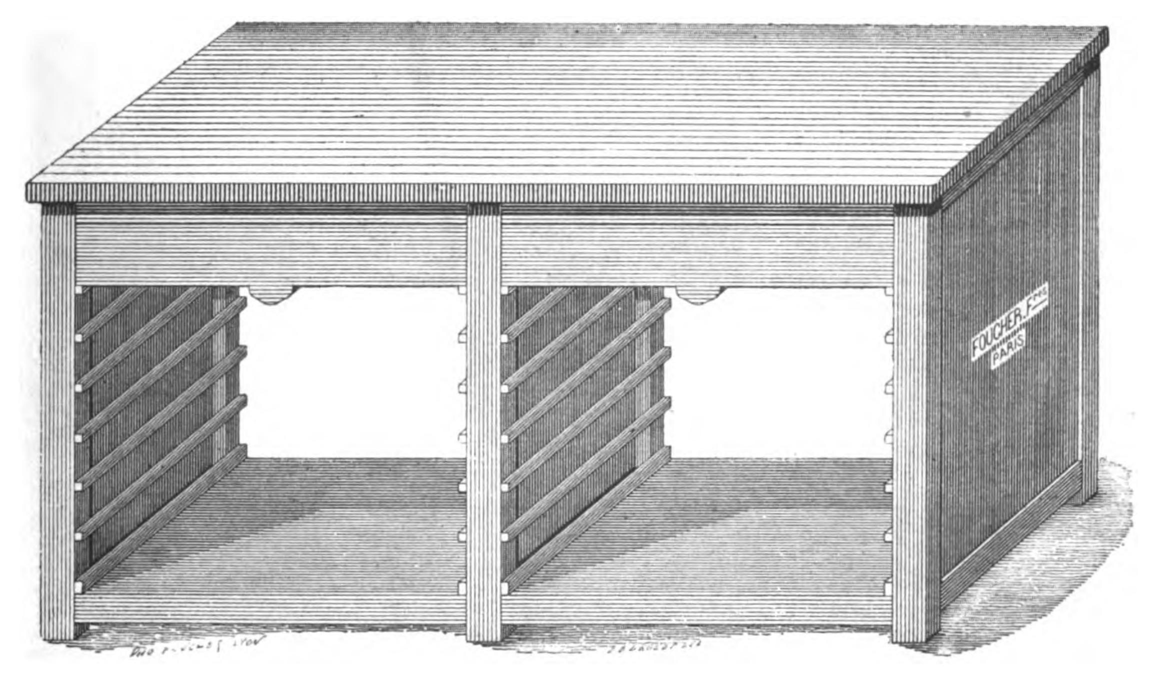
PIED A TABLETTES & TIROIRS



Pied de marbre	de $1^{m}50$ sur » 70 cent.	avec les marbres assemblés	**195** fr.	Sans les marbres	**65** fr.
—	$1^{m}50$ — 1^{m} »	—	**235** »	—	**75** »
—	2^{m} » — » 80	—	**275** »	—	**85**

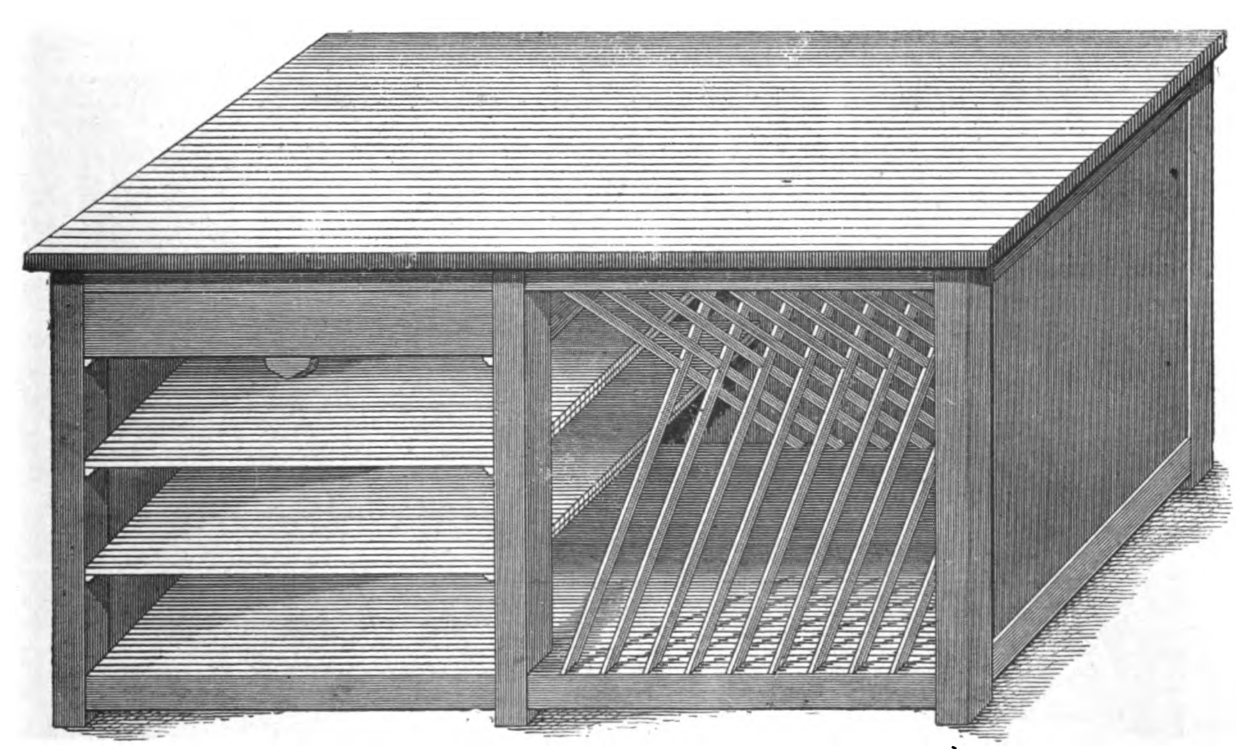
PIEDS DE MARBRE *(Suite)*

PIED A AIS ET TIROIRS



Pied de Marbre de 1m50 sur » 70 cent., avec 12 ais, 2 tiroirs et les marbres assemblés,	**255** fr.	Sans les marbres,	**125** fr.	Sans les marbres ni les ais,	**65** fr.
— 1 50 - 1m » — — —	**295** »	—	**135** »	—	**75** »
— 2 » - » 80 — — —	**335** »	—	**145** »	—	**85** »

PIED MIXTE avec TIROIR, TABLETTES et X



Pied de Marbre de 1m50 sur » 70 cent., avec les marbres assemblés,	**205** fr.	Sans les marbres,	**75** fr.
— 1m50 — 1m » — — —	**245** »	—	**85** »
— 2m » — » 80 — — —	**285** »	—	**95** »

(Suite)

PIEDS DE MARBRE

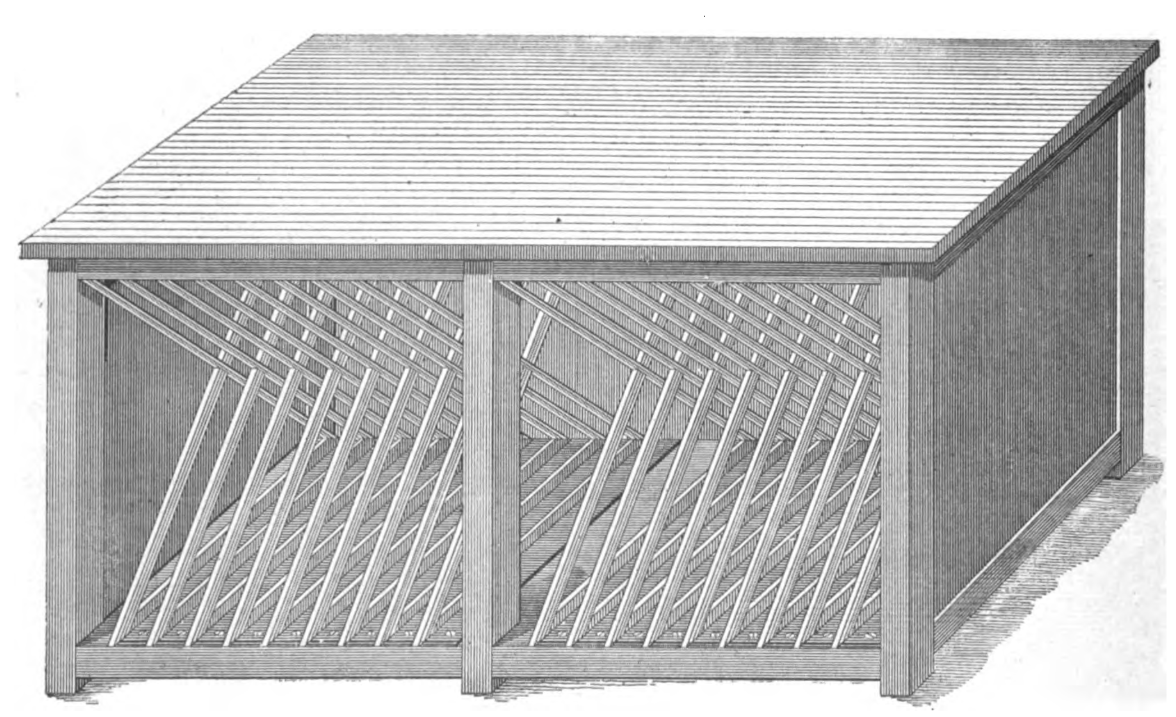
PIED A BARDEAUX



Pied de Marbre de 2m » sur 80 centimètres, avec 12 Bardeaux et marbres en fonte assemblés. . **500** fr.
— — — — Sans les marbres. . . . . **310** »

Nous pouvons faire des pieds et des bardeaux sur mesures spéciales.

PIED A X PORTE-FORMES

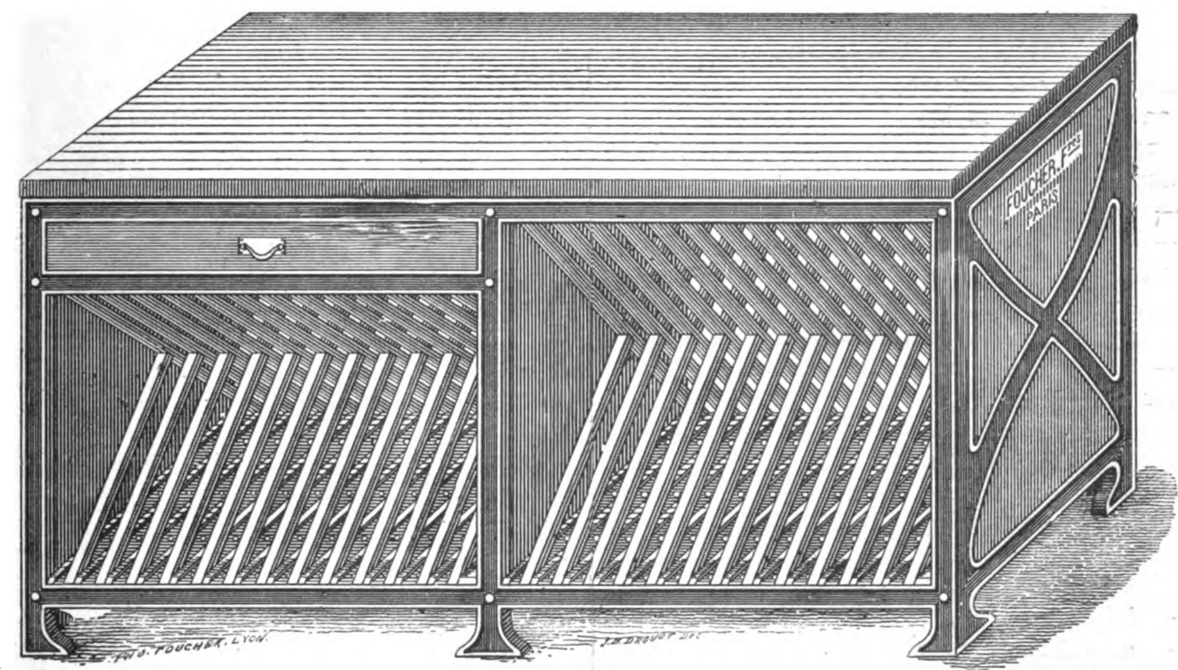


Pied de Marbre	de 1m50 sur « 70 c., avec marbres en fonte assemblés	**205** fr.	Sans les marbres	**75** fr.
—	1m50 — 1m »	—	**245** »	—	**85** »
—	2m » « 80	—	**285** »	—	**95** »

PIEDS DE MARBRE *(Suite)*

PIED EN FER & FONTE

BATIS EN FONTE, TRAVERSES EN FER, PANNEAUX, FOND ET X EN HÊTRE



Pied de Marbre de 1m50 sur 0m80, avec tiroir et marbres fonte assemblés, **270** fr. — Sans le marbre, **130** fr.
— 2m — 0m80 — — — **340** » — **150** »

Ces Pieds de Marbre peuvent être disposés soit à ais, à tablettes, à bardeaux, etc., sur demande.

NOTA. — *Nous fabriquons toutes espèces de Pieds de Marbre et de toutes dimensions, soit sur dessins, modèles ou mesures.*

PRIX DE GRÉ A GRÉ

AIS & PLATEAUX

AIS

CHÊNE				SAPIN			
Colombier	94 sur 63 cent.......	la pièce	**8** fr. »	Colombier	94 sur 63 cent.......	la pièce	**5** fr. **75**
Jésus	75 — 58 —	—	**7** »	Jésus	75 — 58 —	—	**4 75**
Raisin	68 — 52 —	—	**6 50**	Raisin	68 — 52 —	—	**3 75**
Carré	65 — 46 —	—	**6** »	Carré	65 — 46 —	—	**3 50**
Ecu	60 — 40 —	—	**5 50**	Écu	60 — 40 —	—	**3 25**

PLATEAUX

CHÊNE				SAPIN			
Colombier	94 sur 63 cent.......	la pièce	**8** fr. **50**	Colombier	94 sur 63 cent......	la pièce	**6** fr. »
Jésus	75 — 58 —	—	**7 50**	Jésus	75 — 58 —	—	**5** »
Raisin	68 — 52 —	—	**7** »	Raisin	68 — 52 —	—	**4 50**
Carré	65 — 46 —	—	**6 50**	Carré	65 — 46 —	—	**4** »
Écu	60 — 40 —	—	**6** »	Écu	60 — 40 —	—	**3 75**

AIS & PLATEAUX SUR MESURES

TABLE DE LA COMPOSITION

INSTALLATION et AGENCEMENT D'IMPRIMERIE, Page 20.

CONDITIONS DE VENTE & DE PAIEMENT, page 2.



IMPRESSION

MATÉRIEL D'IMPRIMERIE

FOUCHER FRÈRES

CONSTRUCTEURS-MÉCANICIENS

14, Boulevard Jourdan. *(Près la Porte d'Orléans.)*

XIVe ARRONDISSEMENT

PARIS

" LA COMMERCIALE "

NOUVELLE MACHINE A CARTES DE VISITE, D'ADRESSES

ET COMMERCIALES

Jusqu'au format de la Carte postale

AVANCEMENT DE LA CARTE ET ENCRAGE AUTOMATIQUES, ENCRIER ROTATIF ET RÉGLAGE FACILE

AJUSTEMENT CARRÉ DU PORTE-COMPOSTEUR, PERMETTANT DE RATTRAPER L'USURE

Prix : 800 francs.



Prix : 800 francs.

MACHINE COMPLÈTE livrée avec deux jeux de rouleaux garnis, un jeu de mandrins, un moule à rouleaux, clés, broches et tournevis.

Prix. . . 800 francs

MATÉRIEL COMPLET d'une IMPRIMERIE pour CARTES DE VISITE

(Voir au verso)

IMPRIMERIE POUR CARTES DE VISITE

MATÉRIEL COMPLET

POUR FAIRE LES

CARTES DE VISITE, D'ADRESSES & COMMERCIALES

Jusqu'au format de la Carte postale

1	MACHINE à cartes "*LA COMMERCIALE*", complète	800	fr.
1	RANG en bois de 50 centimètres (une place)	24	»
10	CASSES de 50 centimètres à un compartiment	40	»
20	CASSEAUX bas de casse de 50 centimètres	60	»
1	RAYON pour contenir 20 casseaux de 50 centimètres	24	»
1	COMPOSTEUR à vis, de 6 cicéros	4	25
1	GALÉE en zinc de 25 sur 12 centimètres	4	50
1	PINCE acier	1	»
1	COUTEAU à filets	1	25
1	LIME à 2 tailles, emmanchée	2	»
1	POINTE ordinaire	»	15
1	COMPOSTEUR de bois à corrections	»	40
1	ROGNE-INTERLIGNE avec socle en bois	23	»
1	MARTEAU acier	2	50
1	TAQUOIR ordinaire	»	50
1	BOITE DE RÉGLETTES 3 points	»	50
1	— — 6 —	»	50
1	— — 9 —	»	50
1	— — 12 —	»	60
1	— — 18 —	»	70
1	— — 24 —	»	70
1	SCIE à main	3	50
1	BROSSE à essence	2	25
1	— à lessive	3	»
1	BURETTE à huile	1	60
1	MARBRE fonte 40 sur 35 centimètres, avec pied à tablettes et tiroir	48	»
	TOTAL	1.049	40

FOURNITURE DES CARACTÈRES & DES BLANCS

Envoi* FRANCO *du Spécimen spécial pour Cartes de visite. — Livraison par petites polices.

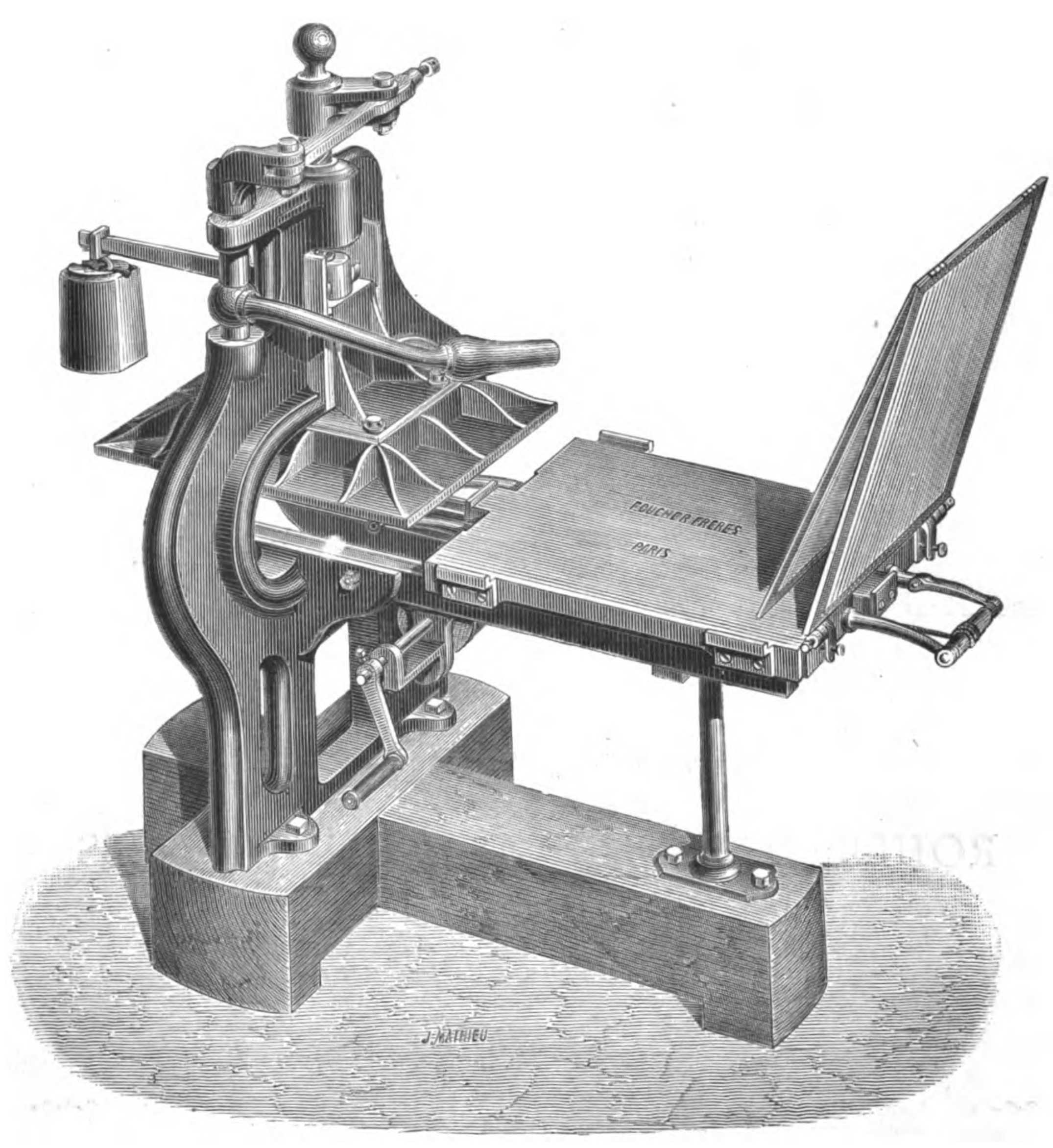
Cisailles à carton, de 35 centimètres, tout en fonte . . . . **60** francs.

ENVOI *FRANCO* DE NOS CATALOGUES.

L'EMBALLAGE ET LE TRANSPORT SONT A LA CHARGE DE L'ACQUÉREUR.

IMPRESSION

PRESSE A BRAS STANHOPE



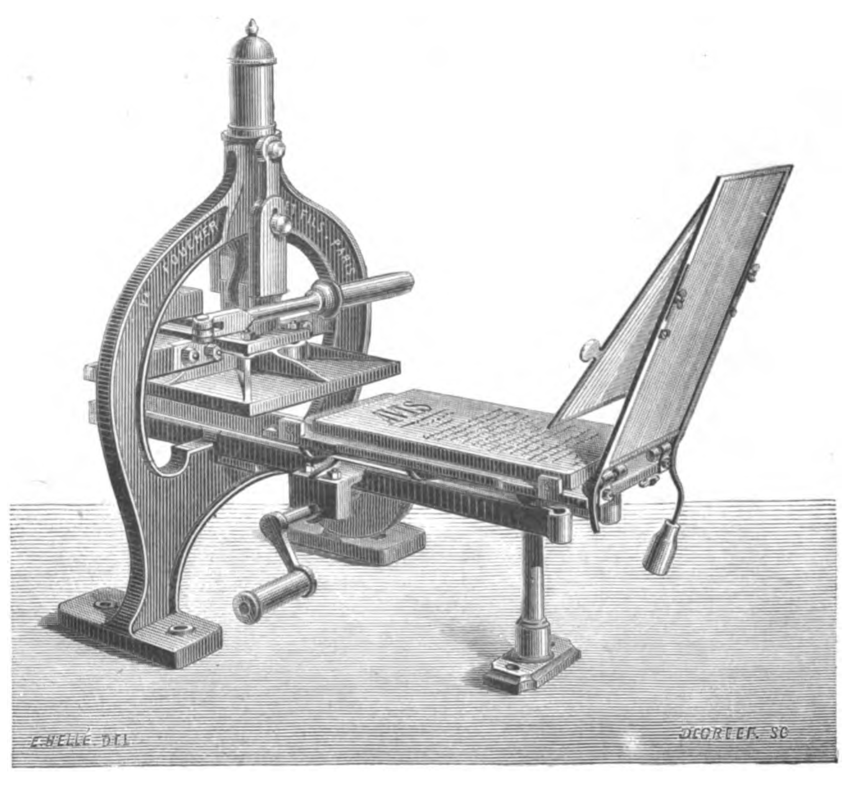
Presse	format	Raisin, platine de	65	centimètres sur	52	centimètres. . .	**1,300**	fr.—	Emballage	**50**	fr.
—	—	Jésus,	—	74	—	56	— . . .	**1,400**	»	—	**60**	»
—	—	Colombier	—	82	—	60	— . . .	**1,500**	»	—	**70**	»
—	—	Grand Colombier	—	86	—	62	— . . .	**1,600**	»	—	**80**	»
—	—	— Aigle	—	95	—	70	— . . .	**1,800**	»	—	**90**	»
—	—	Double Jésus	—	1m20	—	82	— . . .	**2,200**	»	—	**100**	»
—	—	— Colombier	—	1m26	—	86	— . . .	**2,600**	»	—	**110**	»

Nos Presses sont vendues avec 3 frisquettes assorties de formats.

PETITE PRESSE A BRAS NOUVEAU MODÈLE

POUR TRAVAUX DE VILLE, REPORTS & AUTRES IMPRESSIONS DE LUXE

Se montant sur une table, sur un comptoir, etc.



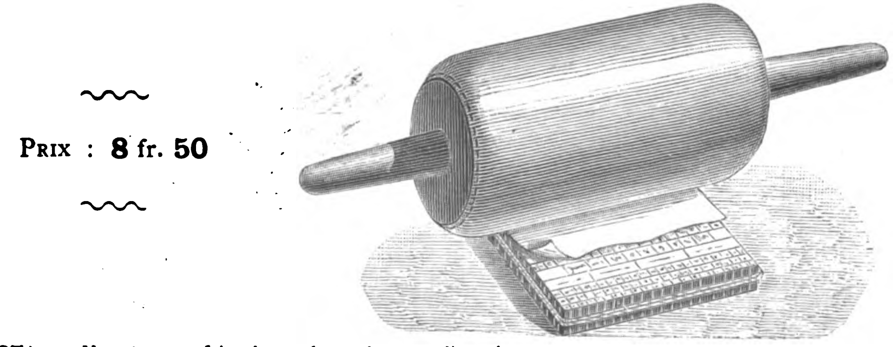
Petite presse à bras platine de 42 centimètres sur 28 centimètres.............................. **500 fr.**
Avec table en hêtre . . . . . **530 fr**
Emballage. . . . . fr.

ROULEAU EN BOIS GARNI D'ÉTOFFES

POUR ÉPREUVES

De 22 centimètres de longueur

Prix : **8 fr. 50**

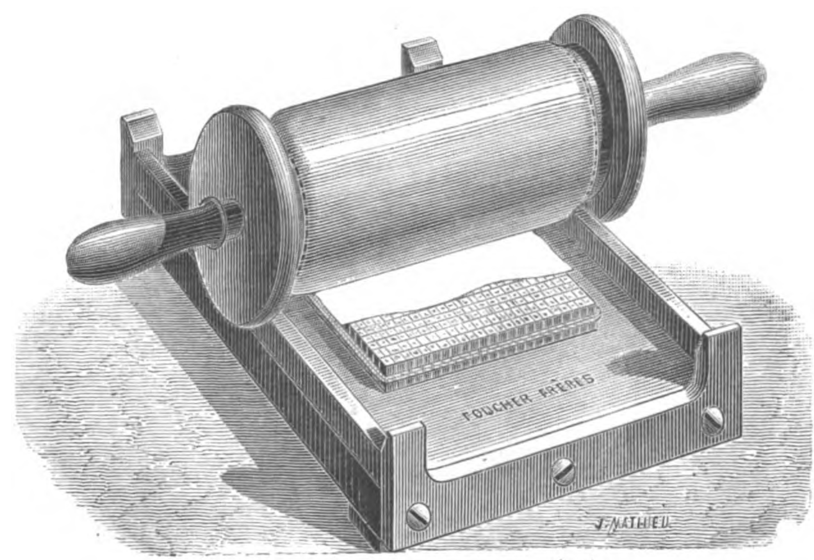


Prix : **8 fr. 50**

NOTA. — *Nous pouvons faire des rouleaux de toutes dimensions sur mesures.*

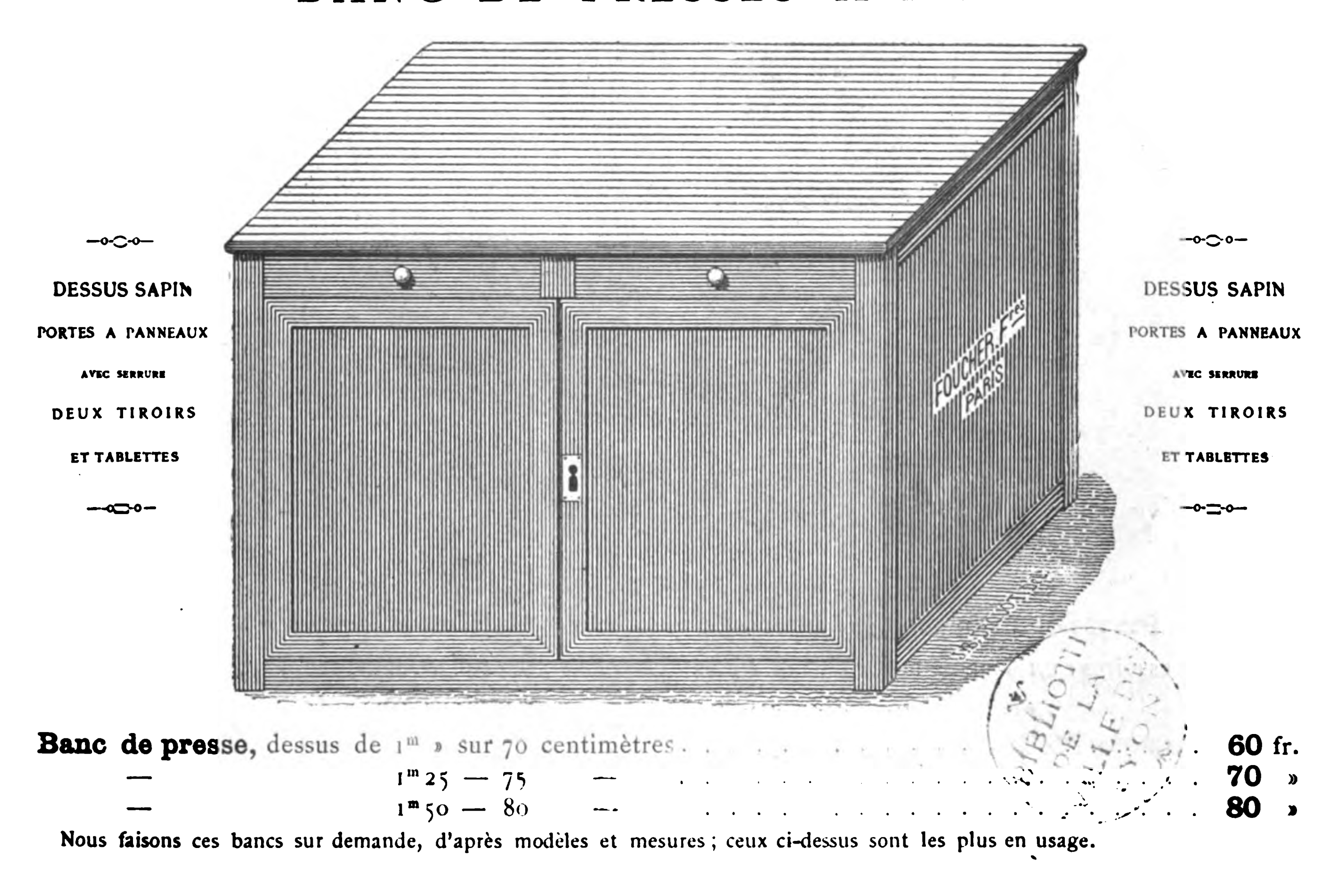
MARBRE-PRESSE TOUT EN FONTE

AVEC ROULEAU GARNI D'ÉTOFFES, POUR ÉPREUVES



Marbre-presse, format in-8° Raisin, 18 centimètres sur 12 centimètres . . . . **55** fr.
— — in-4° — 24 — — 18 — . . . . **75** »

BANC DE PRESSES A BRAS



DESSUS SAPIN
PORTES A PANNEAUX
AVEC SERRURE
DEUX TIROIRS
ET TABLETTES

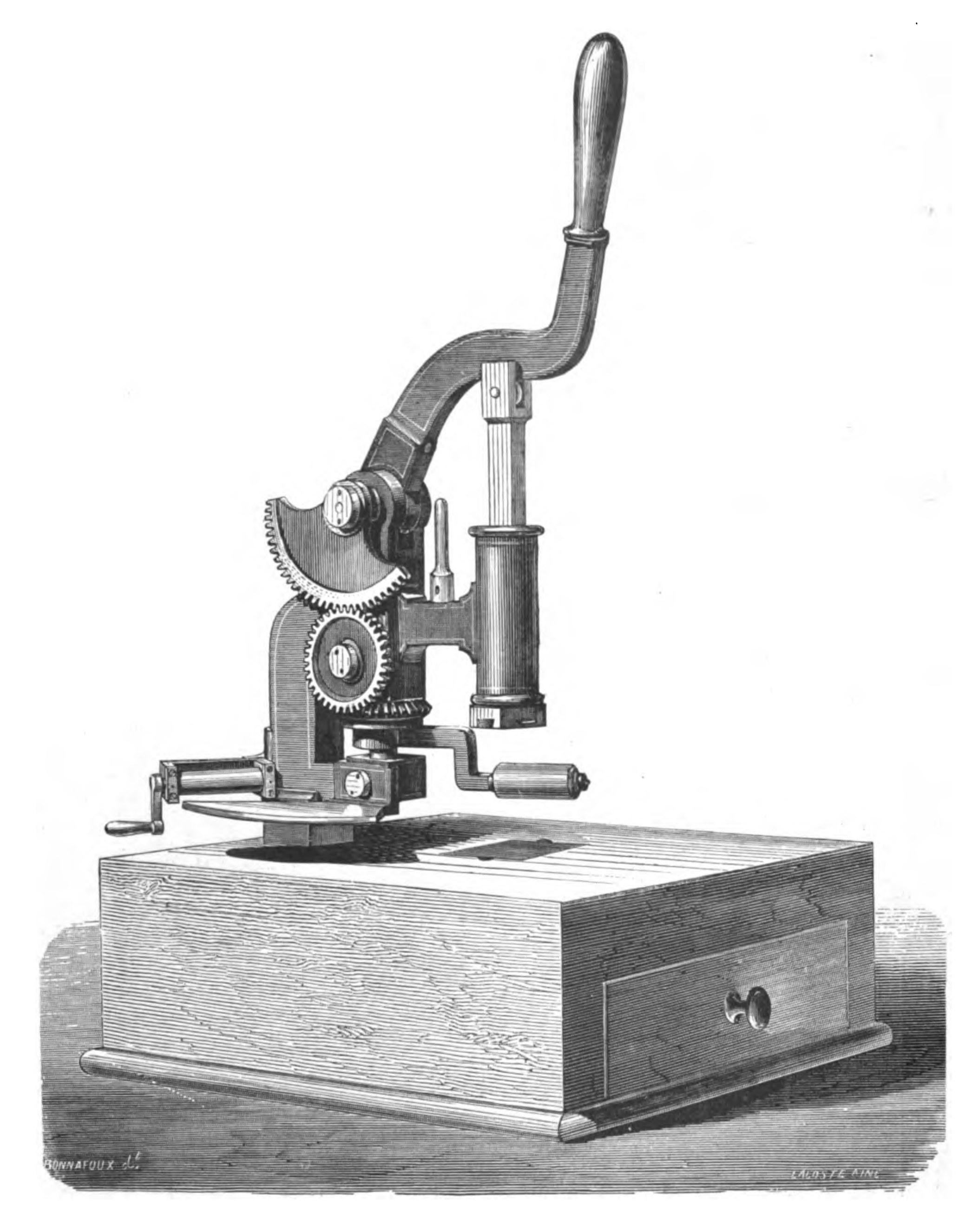
DESSUS SAPIN
PORTES A PANNEAUX
AVEC SERRURE
DEUX TIROIRS
ET TABLETTES

Banc de presse, dessus de 1^{m} » sur 70 centimètres . . . . **60** fr.
— $1^{m}25$ — 75 — . . . . **70** »
— $1^{m}50$ — 80 — . . . . **80** »

Nous faisons ces bancs sur demande, d'après modèles et mesures ; ceux ci-dessus sont les plus en usage.

PETITE PRESSE A LEVIER

POUR TIMBRER TÊTES DE LETTRES, FACTURES, CARTES, PROSPECTUS, Etc.



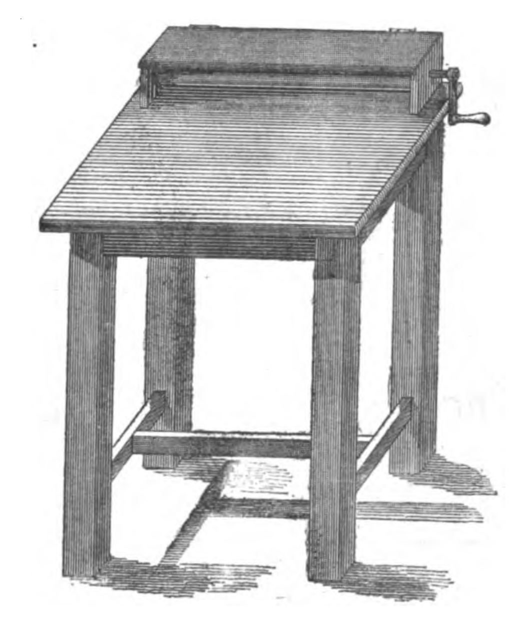
Presse-timbre, pouvant imprimer 75 m/m sur 50 m/m, montée sur socle en chêne avec ses accessoires : UN MOULE A ROULEAU, UNE ÉQUERRE A MARGER, DOUZE RESSORTS, UNE BOITE OU COMPOSTEUR

Prix, complète : **130** francs.



ENCRIER AVEC TABLE POUR PRESSES A BRAS

CYLINDRE FER AVEC VIS DE RÉGLAGE

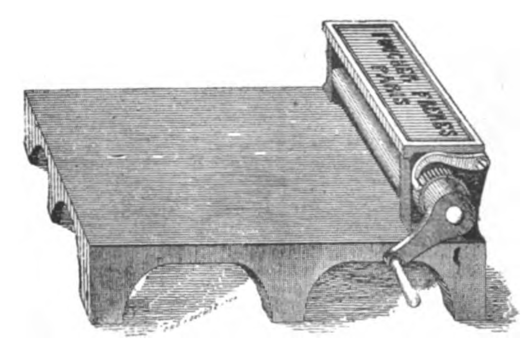


Encrier cylindre de fer	de 35	centimètres.	**50**	fr.	**Encrier,** cylindre de fer	de 60	centimètres.	**70**	fr.
— —	45	—	**55**	»	— —	70	—	**75**	»
— —	50	—	**60**	»	— —	75	—	**80**	»
— —	55	—	**65**	»	— —	80	—	**85**	»

NOTA. — *L'encrier se vend séparément* (selon la demande).

ENCRIER PORTATIF TOUT EN FONTE

SE PLAÇANT SUR LE MARBRE

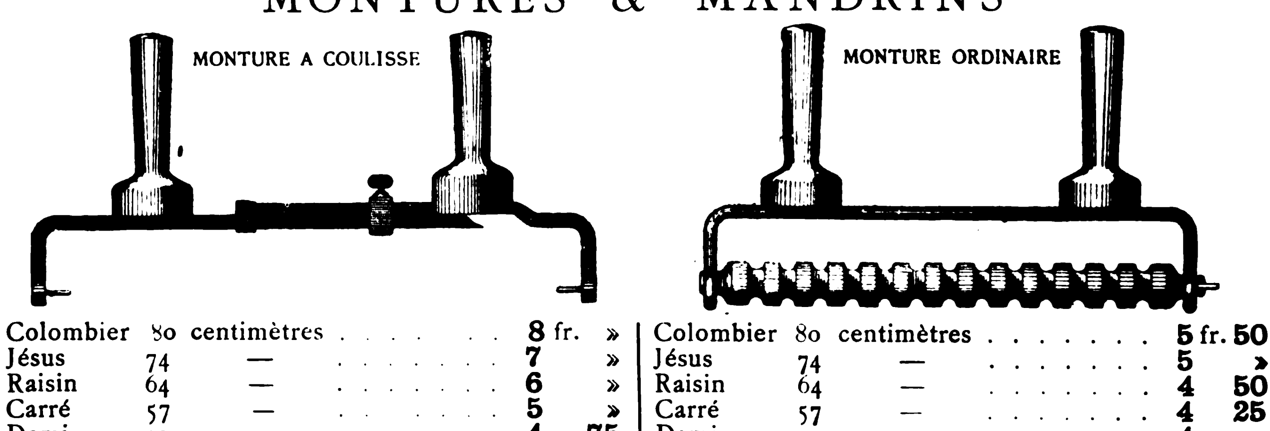


Encrier tout en fonte, cylindre fer de 22 centimètres. . . . . **60** fr.

Cet encrier sert principalement pour faire les épreuves sur le marbre, son poids léger permet de le déplacer à volonté.



MONTURES & MANDRINS



Colombier	80	centimètres	8 fr.	»
Jésus	74	—	7	»
Raisin	64	—	6	»
Carré	57	—	5	»
Demi	40	—	4	75
Monture ordinaire pour épreuves de 20 c.			3	75

Colombier	80	centimètres	5 fr.	50
Jésus	74	—	5	»
Raisin	64	—	4	50
Carré	57	—	4	25
Demi	40	—	4	»
Quart	30	—	4	»

MANDRINS EN BOIS GARNIS DE RONDELLES EN FER

Mandrin	Colombier	de 80	centimètres	2 fr.	»
—	Jésus	74	—	1	75
—	Raisin	64	—	1	60
—	Carré	57	—	1	50

Mandrin	Demi	de 40	centimètres	1 fr.	25
—	Quart	30	—	1	15
—	De	20	—	1	»

MANDRINS sur toutes dimensions.

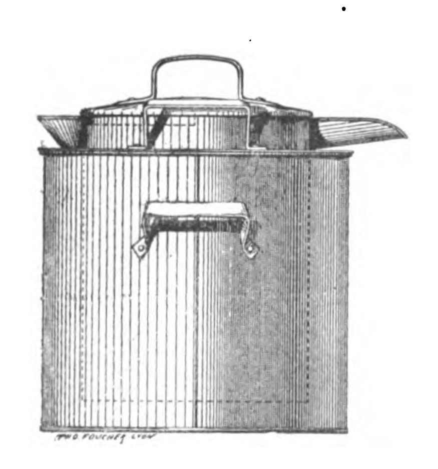
Rondelles en fer pour mandrins, toutes percées. . . . . . *la paire* **60** centimes

BAINS-MARIE & MOULES A ROULEAUX

BAIN-MARIE

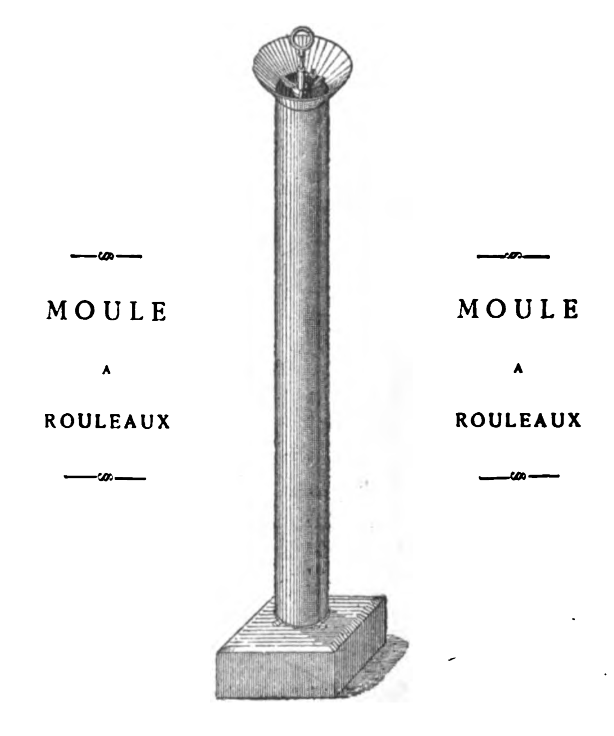
POUR LA FONTE DES ROULEAUX DE MACHINES

OU DE PRESSES A BRAS



Bain-Marie fer-blanc petit modèle. . . .	20	fr.
— — grand —	25	»
— en cuivre petit à la vapeur. .	250	»
— grand — . .	300	»

Les BAINS-MARIE en cuivre sont montés sur un pied en fer.

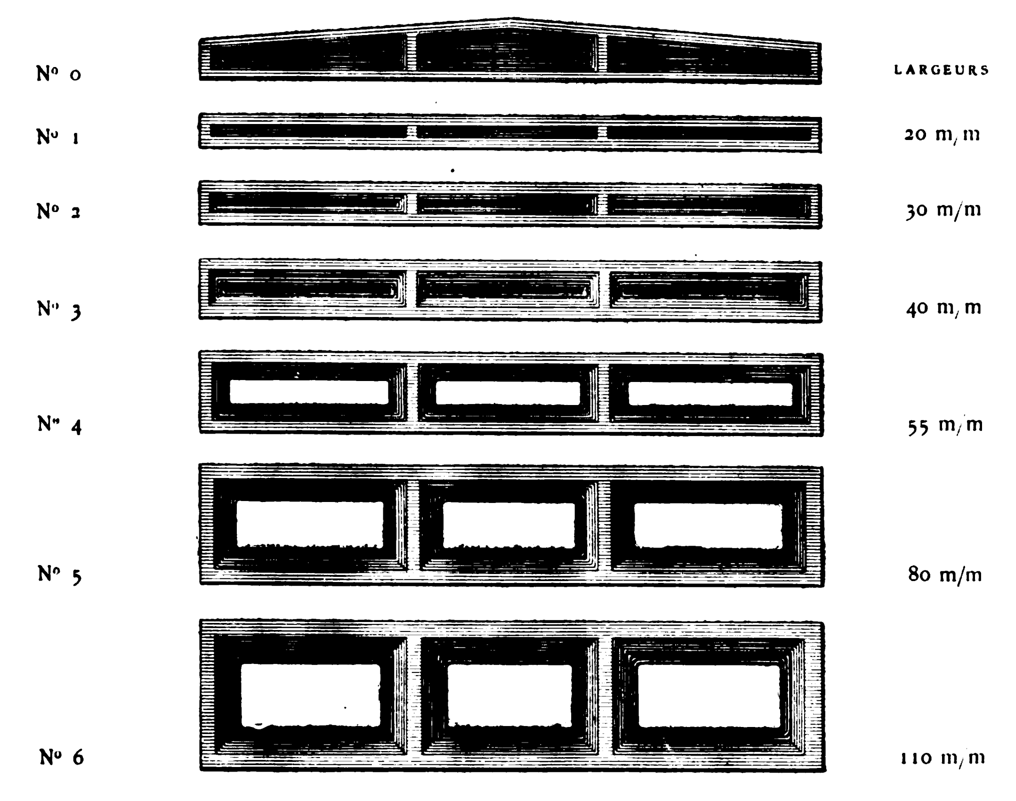


Moule à rouleaux en zinc, pouvant fondre depuis la plus petite longueur jusqu'à 80 cent. sur 8 cent. de diamètre. . . . . **18** fr.

MOULES A ROULEAUX en fonte et en zinc de toutes dimensions.

CALES EN FONTE

POUR ARRÊTER LES FORMES SOUS PRESSE



Le jeu de cales se composant de 16 pièces, pesant ensemble 23 kilos, à **1** fr. **50** le kilog. soit le jeu complet : **34** fr. **50**.

Coins en bois pour cales . . . . *le cent* **1** franc.

NOTA. — *Nos cales en fonte sont rabotées sur toutes les faces, ce qui permet de faire un calage régulier et juste sur n'importe quelle machine. Il en faut en moyenne un jeu par machine simple pour faire un bon calage.*

BOIS DE FONDS & CALES EN BOIS

POUR ARRÊTER LES FORMES SOUS PRESSE

BOIS DE FONDS

De 2	à 5	centimètres	de large sur	50	centimètres de long	. . . .	*la pièce*	» fr. **30**
— 6	9	—	—	50	—	. . . .	—	» **40**
— 10	12	—	—	50	—	. . . .	—	» **50**
— 13	15	—	—	50	—	. . . .	—	» **60**

CALES EN BOIS

Cales en bois de 20 centimètres de long	. . . .	*la botte de 12 pièces*	» fr. **90**
— 25 — —	. . . .	—	**1** »

POINTURES POUR PRESSES A BRAS

De 5 à 10 cent. . *la paire.* » fr. 60
— 11 à 15 — . . — » 75
— 16 à 20 — . . — 1 »
Boulon de pointures avec écrou à oreilles, *la pièce.* » 60

De 21 à 25 cent. . *la paire.* 1 fr. 20
— 26 à 30 — . . — 1 40
— 31 à 35 — . . — 1 60
Boulon de pointures avec écrou à oreilles, *la pièce.* » 60

Clé-tournevis pour boulons de pointures . . . . 3 francs

POINTURES POUR TIRER EN COULEUR

Pointures à 1 picot. . . . . . *la paire* 1 fr. 15
— 2 — . . . . — 1 40
— 3 — . . . . — 1 60

Pointures à 4 picots . . . . . *la paire* 1 fr. 80
— 5 — . . . . . . — 2 »
— 6 — . . . . . . — 2 20

Pour chaque picot supplémentaire : 20 centimes de plus par paire.

POINTURES POUR MACHINES

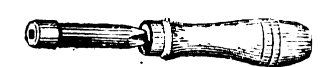
POINTURES TARAUDÉES

» fr. 60 *la pièce.* *La pièce,* » fr. 60

POINTURES A COULISSE

1 f 40 avec sa vis Avec sa vis, 1 f 40

CLE POUR POINTURES TARAUDÉES



Clé à douille en acier, emmanchée . . . . 3 fr.

POINTURES LISSES

» fr. 40 *la pièce* *La pièce,* » fr. 40

VIS POUR POINTURES A COULISSE

» fr. 40 *la pièce* *La pièce,* » fr. 40

TOURNEVIS POUR POINTURES A COULISSE

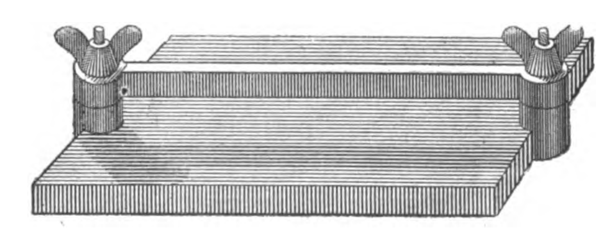


Tournevis en acier, emmanché . . . . . . 2 fr.

NOTA. — *Nous indiquer le nom du constructeur de la machine pour les pointures ci-dessus.*

PONT-CALIBRE POUR MISE EN TRAIN

DE HAUTEUR DE LETTRE



Pont calibre de 38 cent. d'ouverture . . . 35 fr. | **Pont calibre** de 45 cent. d'ouverture. . . 40 fr.

BROSSES

Brosse à lessive 1re qualité grand modèle	6 fr. 50	**Brosse à lessive** crin végétal, gd modèle.	2 fr. 50
— — — moyen —	5 50	— — — moyen —	2 »
— — — petit —	3 50	— — — petit —	1 25
— — 2e qualité grand modèle	6 »	— **à épreuves**	4 25
— — — moyen —	5 »	— **à essence**	2 25
— — — petit —	3 »	— **à huiler**	» 60

SÉBILES EN BOIS

Sébile de 5 à 10 cent. de diamètre. . .	» fr. 30	**Sébile** de 21 à 25 cent. de diamètre. . .	1 fr. 50
— 11 15 — — . . .	» 60	— 26 30 — — . . .	2 »
— 16 20 — — . . .	1 25	— 31 35 — — . . .	2 50

GRIFFES POUR CLICHÉS

GRIFFE SIMPLE BEC



GRIFFE EN CUIVRE



GRIFFE A DEUX BECS

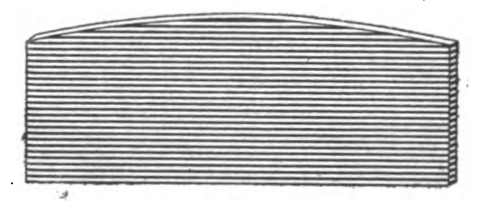


Griffes en tôle. . *le cent.* **3** fr. | **Griffes** en cuivre à talon. *le cent.* **15** fr. | **Griffes** en tôle. . *le cent.* **9** fr.

GRIFFE DE TÊTE ou TÊTIÈRE

PETIT MODÈLE EN TOLE

Le cent : **4** francs



GRAND MODÈLE EN TOLE

Le cent : **5** francs

Griffes en tôle à 2, 3 becs, etc., en longueur, suivant dimensions.

Ces griffes ne se font que sur mesure, selon la grandeur des clichés.

BLOCS POUR CLICHÉS

Blocs ordinaires en matière, à combinaisons	*le kilo.*	1 fr. 60
— biseautés — —	—	1 60
— sur mesures de tous formats	—	1 70
Bois d'acajou pour blocs.	*le mètre carré.*	13 »
— de chêne —	—	9 »
— de sapin —	—	4 50

Blocs en bois de tous formats sur mesures, en acajou, en chêne ou en sapin.

PRIX SUIVANT DIMENSIONS

NOTA. — *Tous nos bois sont de choix, ce qui permet d'avoir des blocs sans pertes de toutes grandeurs. — Etant débités mécaniquement, nous pouvons en assurer les épaisseurs régulières.*

BURETTES A HUILE

BURETTE DROITE ORDINAIRE

Burette n° 0 . . . . **1** fr. **50**
— n° 1 . . . . **1 60**
— n° 2 . . . . **1 80**
— n° 3 . . . . **2 »**
— n° 4 . . . . **2 25**
— n° 5 . . . . **2 50**

BURETTE RONDE INVERSABLE

Burette n° 0 . . . . **1** fr. **60**
— n° 1 . . . . **1 80**
— n° 2 . . . . **2 »**
— n° 3 . . . . **2 25**
— n° 4 . . . . **2 50**

Burettes à piston (Suivant grandeur).

BURETTE RENFORCÉE A COTES

Burette n° 1 . . . . . **2** fr. **25**
— n° 2 . . . . . **2 50**
— n° 3 . . . . . **2 75**

Burette n° 4 . . . . . **3** fr. **»**
— n° 5 . . . . . **3 25**
— n° 6 . . . . . **3 50**

Burettes et **Graisseurs de tous genres.** *(Prix suivant modèle).*

OUTILS DIVERS POUR L'IMPRESSION

CISEAUX A DÉCOUPER

Ciseaux petits **2** fr. **50** | **Ciseaux** moyens **2** fr. **75**
Ciseaux grands . . . . . . **3** fr. **25**

GRATTOIR EN ACIER

Grattoir emmanché. . . . . **1** fr. **50**

SPATULE OU PELLE A ENCRE

Spatule petit modèle, manche rivé. . . **2** fr. **50**
— grand modèle — . . . **3 50**

COMPAS DROIT ORDINAIRE

Compas en fer, de 18 à 25 centimètres. **2** fr. **»**
— en acier, de 18 à 25 — **2 50**

COUTEAU A DÉCOUPER

Couteau à découper, pour vignettes. . . **1** fr. **50**

GRATTE-FILETS EN ACIER

Gratte-filets emmanché. . . . . **1** fr. **50**

COUTEAU POUR TABLES A ENCRE

Couteau étroit pr gratter les tables à encre **1** fr. **25**
— large — — **1 50**

COUTEAU A PAPIER

Couteau, lame de 30 centimètres. . . . **5** fr. **»**
— — 35 — **5 50**
— — 40 — . . . . **6 »**

OUTILS DIVERS *(Suite)*

BROCHE D'ENCRIER

Broche en acier petit modèle	1 fr.	25
— grand —	2	»

BROCHE & CLÉ POUR ENCRIER

Clé en acier petit modèle	1 fr.	50
— grand —	2	50

CHASSE-GRIFFES

Chasse-griffes en acier ordinaire	1 fr.	»
— — à talon	1	25

CHASSE-FILETS

Chasse-filets pour filets simple	1 fr.	25
— — double	1	50

OUTILS DIVERS *(Suite)*

Chariot porte-formes	10 fr.	»
— pour pierres lithographiques	15	»
Décognoir en fer, simple bec	1	50
— — double bec	2	»
— en acier simple bec	2	25
— — double bec	2	50
— en buis carré	»	40
— — rond	»	50
Maillet en buis	1	75
Marteau acier ordinaire	2	50
— — grand modèle	3	25
— en bronze	5	50
Pied de biche ou pince pour lever les formes	2	»
Pige pour conducteur	5	»
Pinceaux à colle (suivant grosseur)	»	»
Pince en fer à corrections	»	45
Pince en acier à corrections	1 fr.	»
— pointe acier —	1	50
Pointe à embase emmanchée	»	25
— ordinaire —	»	15
Poinçon acier pour percer les clichés	1	»
— — chasse-clous	1	25
Supports en fer, hauteur de lettres :		
De 18 points d'épaisseur *la paire*	2	»
24 — — —	2	25
36 — — —	2	50
48 — — —	2	75
Taquoir ordinaire	»	50
— petit modèle	»	35
Tournevis acier petit modèle emmanché	2	»
— — moyen —	3	»
— grand —	4	»

INSTALLATION & AGENCEMENT DES ACCESSOIRES

POUR LES MACHINES

Ais en chêne et en sapin très forts, pour le papier (*Voir page 66.*)
Armoires pour conducteur.
— pour rouleaux.
Établis pour recevoir le papier
Garde-fous pour les volants, chemins, etc.
Planchettes pour mise en train
Plateaux en chêne et en sapin, pour le papier (*Voir pages 49 et 66*).
Porte-rouleaux de tous modèles.
Tables pour mise en train

Suivant dimensions.

TREUIL MÉCANIQUE

POUR MONTER & DESCENDRE LES FORMES

A BRAS OU A LA VAPEUR



Nous fabriquons des Treuils à chaîne ou à cordes sur demande et pouvant desservir à tous les étages. Habituellement, la disposition se fait suivant l'emplacement où on désire le monter. Nous les faisons pour marcher à bras ou à la vapeur.

Celui ci-dessus ne représente pas exactement les derniers modèles, ce dessin étant déjà ancien.

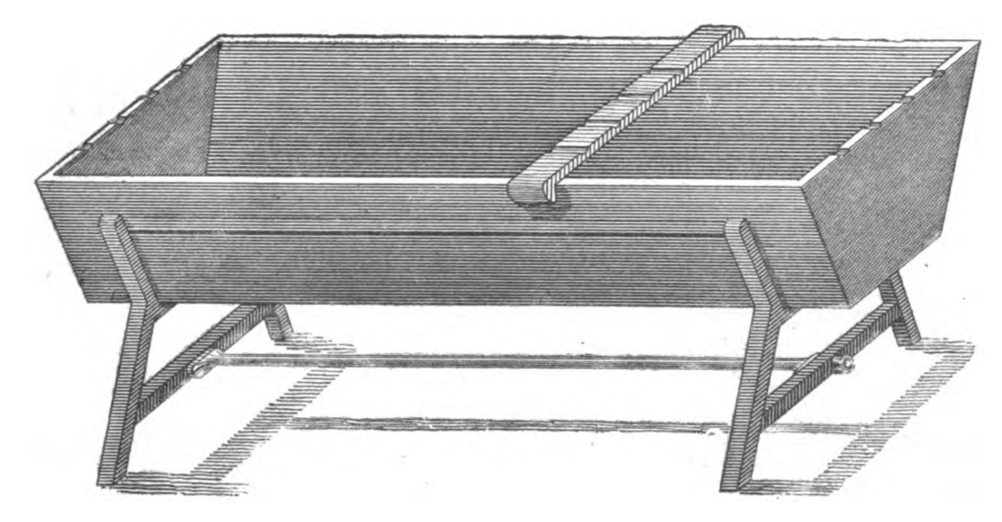
Nous nous mettons à la disposition de MM. les Imprimeurs pour leur donner les renseignements nécessaires sur leur demande.

Les prix varient suivant l'installation et le montage plus ou moins facile et selon les étages. Nous n'indiquons que des prix approximatifs.

300 à **800** francs

AUGE EN FONTE POUR LAVER LES ROULEAUX

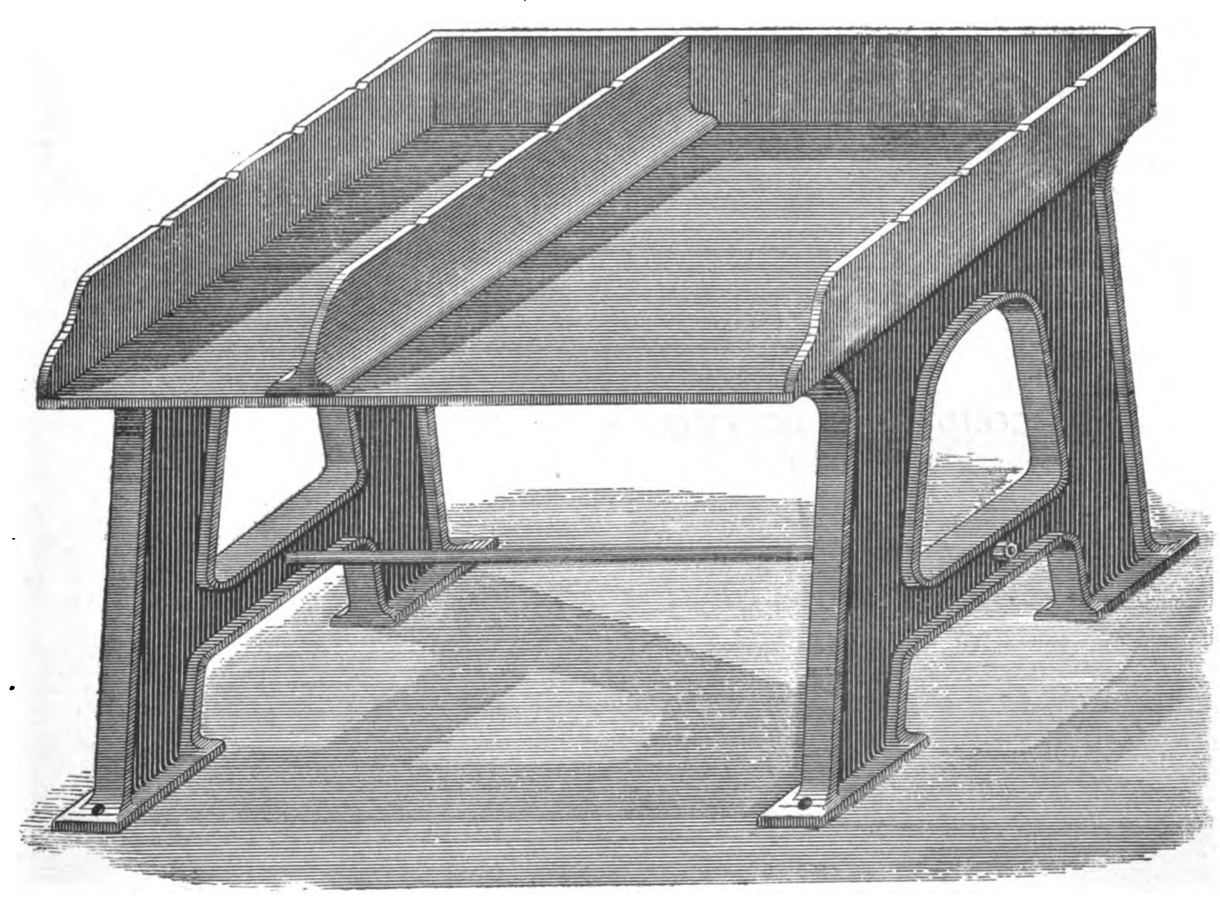
MONTÉE SUR PIEDS EN FER



Auge en fonte de 1 mètre 25 avec support mobile pour tous les formats	. . . .	**120** fr.
— — 1 50 — — —	. . . .	**140**

AUGE EN FONTE POUR LAVER LES FORMES

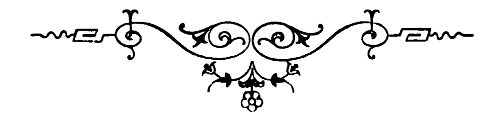
MONTÉE SUR PIED EN FONTE, AVEC SUPPORT MOBILE POUR LES ROULEAUX



Auge en fonte de 1 mètre » sur 75 centimètres intérieur	. . . .	**120** fr.
— 1 40 — 75 — —	. . . .	**160** »

TABLE DE L'IMPRESSION

CONDITIONS DE VENTE & DE PAIEMENT, page 2.



Neuilly. — Imprimerie de l'*Abeille*, J. ROUSTAING & Cie, rue du Nord, 20.



CATALOGUE

TROISIÈME PARTIE

CLICHERIE

ET

GALVANOPLASTIE



FOURNEAU-MOULE-PRESSE PORTATIF

TOUT EN FER ET EN FONTE

MATÉRIEL DE CLICHERIE COMPLET

Pouvant faire un cliché de 40 × 27 centimètres format d'un petit journal.

PRIX : 650 FRANCS

1 Fourneau-Moule-Presse, tout en ... chaudière.					
1 Equerre à réchauffer.	»	»	1 Fer à souder.	»	»
1 Equerre de 10 points.	»	»	1 Diviseur.	»	»
1 Marbre à mouler.	»	»	1 Grattoir.	»	»
1 Biseautoir, table fonte.	»	»	3 Ciseaux.	»	»
2 Rabots.	»	»	3 Echoppes.	»	»
2 Ramettes de hauteur avec garnitures à vis et clé.	»	»	1 Bloc à échopper.	»	»
1 Brosse à mouler.	»	»	2 Jeux de pistons.	»	»
1 Brosse à huiler.	»	»	1 Maillet buis.	»	»
1 Queue de morue.	»	»	1 Poinçon à piquer.	»	»
1 Tamis laiton.	»	»	1 Chasse-clous.	»	»
1 Rouleau à mouler.	»	»	1 Gratte-filets.	»	»

Cet appareil ne nécessite aucune installation, ni fumisterie. Le foyer est en fonte et le tout attenant l'un à l'autre. C'est le plus simple pour ce genre de travail; il est construit tout en fonte et fer et non en tôle comme les clicheries à bon marché.

Les Rамettes sont en fonte et de hauteur avec garnitures en fer à vis; le Biseautoir est tout en fonte et non en bois; enfin le tout est conditionné pour pouvoir faire un travail sérieux avec ce matériel.

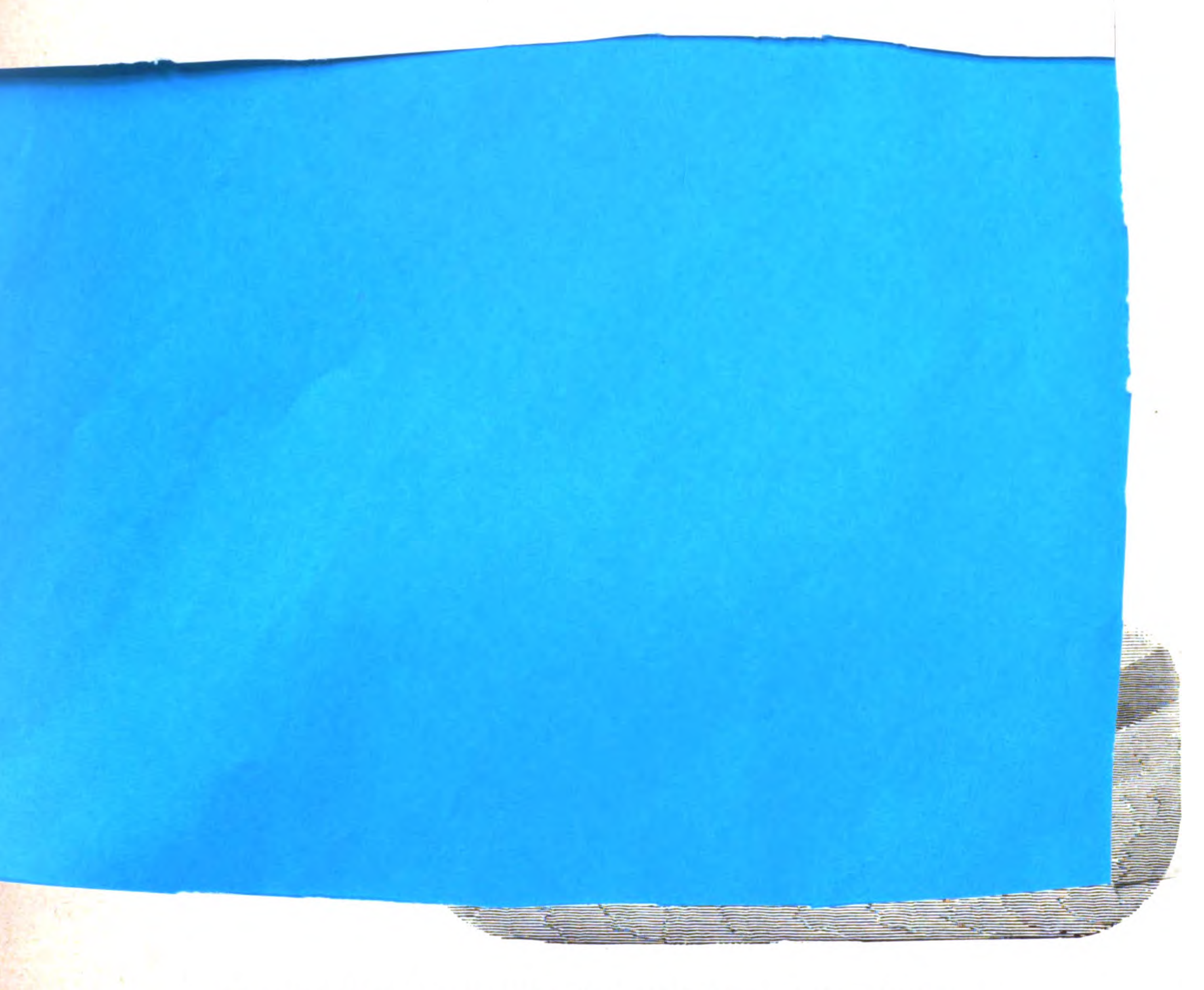
Emballage en une caisse : **45** francs.

Flans tout préparés, **0** fr. **75** c. la feuille format raisin.

PRESSE A SÉCHER AU GAZ

TOUT EN FER & EN FONTE

AVEC APPAREIL DE CHAUFFAGE NOUVEAU MODÈLE

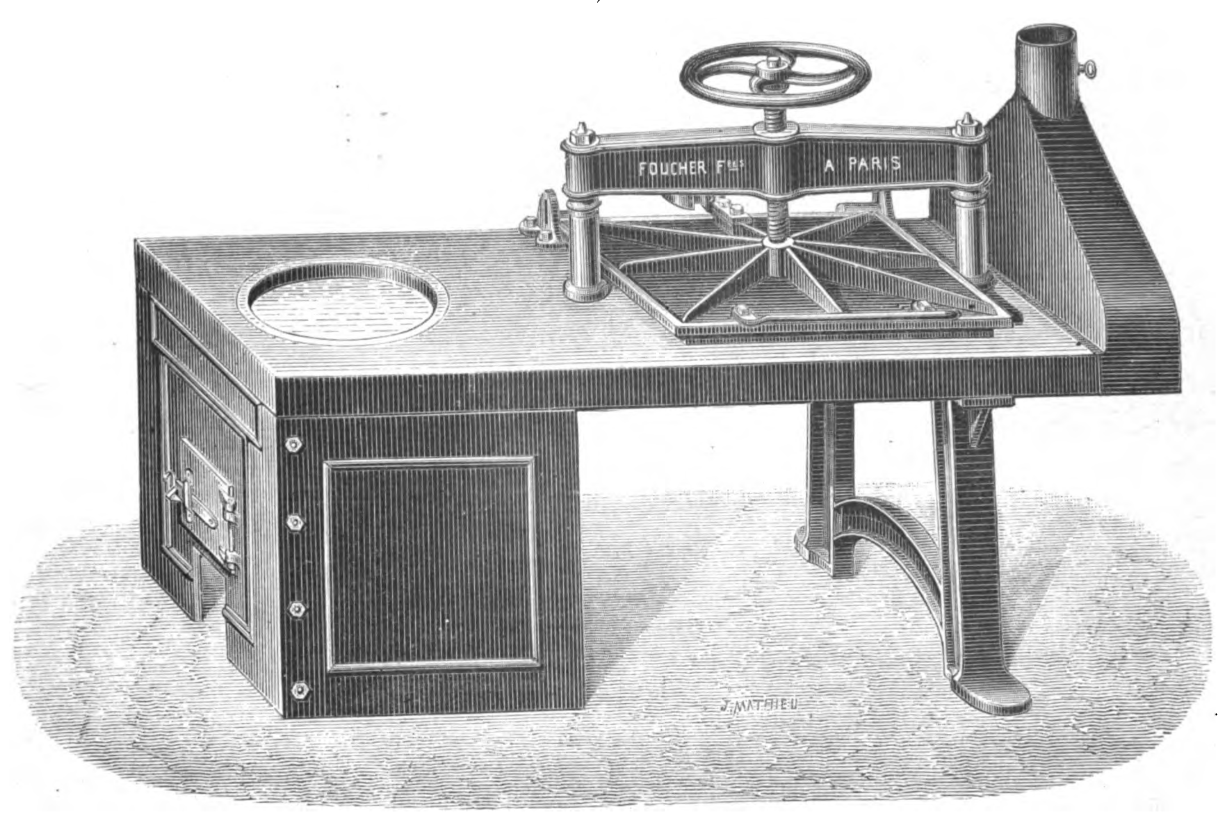


Presse à sécher au gaz,	platine	de	50	centimètres	sur 38	centimètres	. . . .	**450** fr.
—	—	—	68	—	47	—	. . . .	**600** »
—	—	—	79	—	58	—	. . . .	**750** »

Notre système de chauffage à chandelles est plus avantageux que tout autre genre, il chauffe beaucoup **plus vite. Ces Presses** sont installées dans les principaux journaux de Paris. Le réglage de chauffage se fait plus facilement et il **est plus rapide que tout** autre système.

PRESSE A SECHER AU CHARBON

TOUT EN FONTE, AVEC CHAUDIÈRE



Presse à sécher de	1m60 cent. de long sur	48 cent. de large,	platine de 48 cent. sur	34 cent.. .	475 fr
—	1m85 —	53 —	— 56 —	40 — .	550 »
—	1m90 —	65	— 68 —	47 — .	650 »
—	2m » —	70 —	— 79 —	58 — .	750 »
—	3m » —	75 —	— 79 —	58 — .	1,100 »
—	4m » —	75 —	— 79 —	58 — .	1,500 »

Ces Presses remplacent avantageusement celles avec dessous en briques; elles sont plus faciles à installer, ce qui fait une économie et un poids énorme en moins, l'emplacement qu'occuperaient les briques est utilisé.

Nous avons aussi des presses à sécher plus grandes que celles ci-dessus jusqu'à 4m50 de longueur, mais nous ne les faisons que sur demande, car maintenant ces presses sont remplacées par celles à gaz et par celles à double platine.

Ci-dessous les prix et dimensions des presses à 2 platines. Nos marbrés de presses étant rabotés et dressés dans toute la longueur, on peut mettre sécher des formes entre la chaudière et la platine.

PRESSES A SÉCHER AU CHARBON, A DEUX PLATINES

A UN SEUL FOYER ET AVEC CHAUDIÈRE, POUR JOURNAUX

Presse à sécher de 3m » sur 75 cent., platines de 79 cent. sur 58 centimètres . . . . 1,600 fr.
— 4m10 — 75 — — 79 — 58 — . . . . 1,800 »

Le montage de ces presses est le même que celles ci-dessus à une platine, le fourneau est en fonte, le reste est supporté par deux pieds en fonte.

Appareils en tôle pour les émanations pendant la fonte de la matière . . . . de **50** à **80** fr.
Tuyaux en tôle réunissant l'appareil de la chaudière avec la cheminée (suivant dimensions et dispositions).

2

FOURNEAUX POUR FONDRE LA MATIÈRE

FOURNEAU ROND EN TOLE, CHAUDIÈRE FONTE

AU GAZ OU AU CHARBON

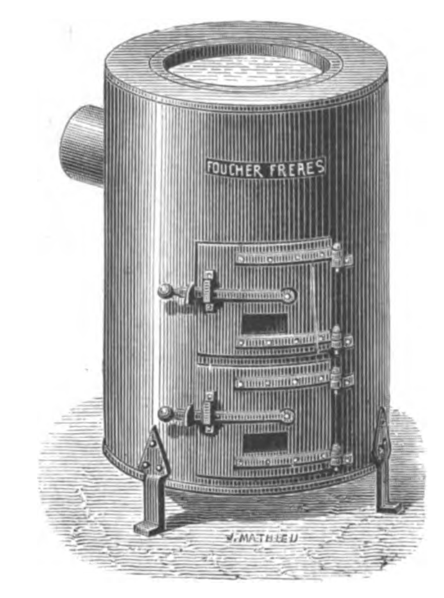
Fourneau avec chaudière de 30 centimètres, au charbon, **110** fr.

Appareil a gaz, **30** fr.

Fourneau avec chaudière de 35 centimètres, au charbon, **120** fr.

Appareil a gaz, **35** fr.

Hotte d'émanations, **40** à **50** fr.



Fourneau avec chaudière de 40 centimètres, au charbon, **130** fr.

Appareil a gaz, **40** fr.

Fourneau avec chaudière de 45 centimètres, au charbon, **140** fr.

Appareil a gaz, **45** fr.

Hotte d'émanations, **40** à **50** fr.

Ces fourneaux se font aussi sur mesures, nous donnons les dimensions suivant nos modèles de chaudières. Nous faisons également des chaudières de toutes dimensions.

FOURNEAU TOUT EN FONTE

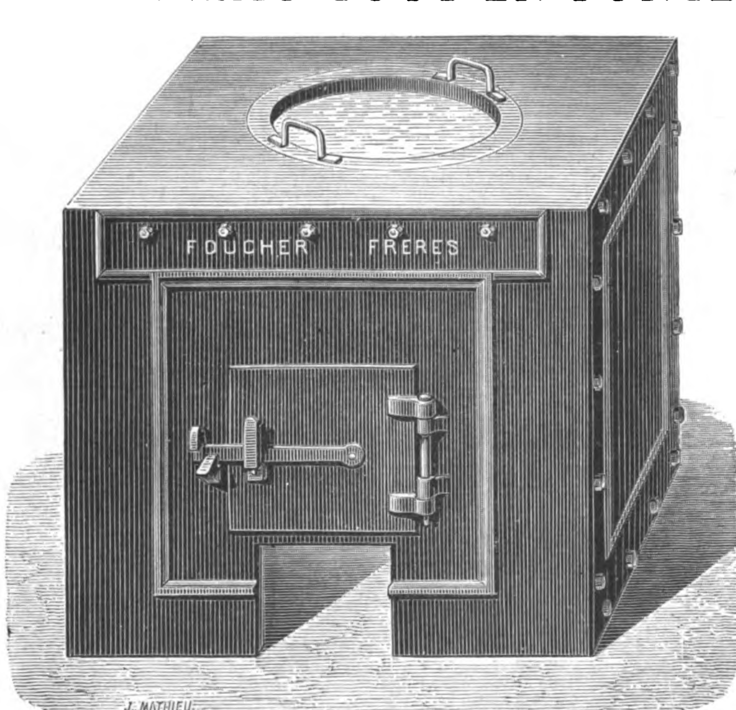
FOURNEAU complet.

Dessus de 1^m sur 1^m, avec chaudière de 0^m50 centimètres.

Prix : **450** fr.

APPAREIL en tôle avec porte mobile et cheminée pour les émanations pendant la fonte de la matière ou des crasses.

Grand modèle, **80** fr.



FOURNEAU complet.

Dessus de 0^m80 sur 0^m75, chaudière de 0^m38 centimètres.

Prix : **380** fr.

APPAREIL en tôle avec porte mobile et cheminée pour les émanations pendant la fonte de la matière ou des crasses.

Petit modèle, **70** fr.

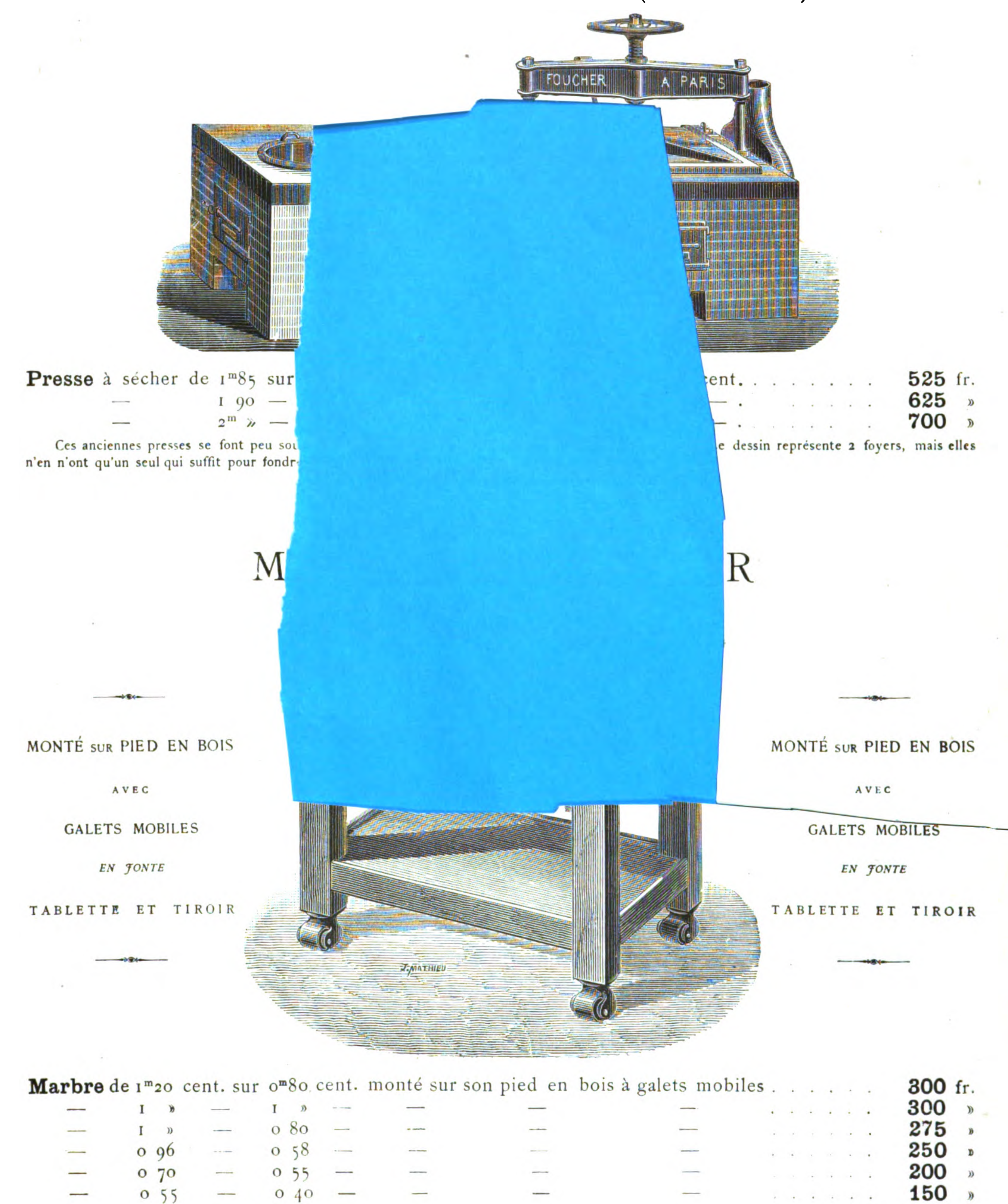
Nous avons des fourneaux plus simples de toutes dimensions qui se montent sur des cornières en fer; les côtés et le devant sont remplacés par de la brique. — Prix : **200** à **300** francs.

page mutilée Cl.R

PRESSE A SÉCHER AU CHARBON

(ANCIEN MODÈLE)

AVEC CHAUDIÈRE EN FONTE (UN SEUL FOYER)



Presse à sécher de 1^{m}85 sur ... cent. . . . . **525** fr.
— 1 90 — ... — . . . . **625** »
— 2^{m} » — ... — . . . . **700** »

Ces anciennes presses se font peu sou... ...e dessin représente 2 foyers, mais elles n'en n'ont qu'un seul qui suffit pour fondr...

M... ...R

MONTÉ SUR PIED EN BOIS

AVEC

GALETS MOBILES

EN FONTE

TABLETTE ET TIROIR

MONTÉ SUR PIED EN BOIS

AVEC

GALETS MOBILES

EN FONTE

TABLETTE ET TIROIR

Marbre de	1^{m}20 cent.	sur	0^{m}80 cent.	monté sur son pied	en bois	à galets mobiles	**300**	fr.
—	1 »	—	1 »	—	—	—	**300**	»
—	1 »	—	0 80	—	—	—	**275**	»
—	0 96	—	0 58	—	—	—	**250**	»
—	0 70	—	0 55	—	—	—	**200**	»
—	0 55	—	0 40	—	—	—	**150**	»

MOULE A CLICHÉS

PETIT FORMAT

MONTÉ SUR PIEDS EN FONTE

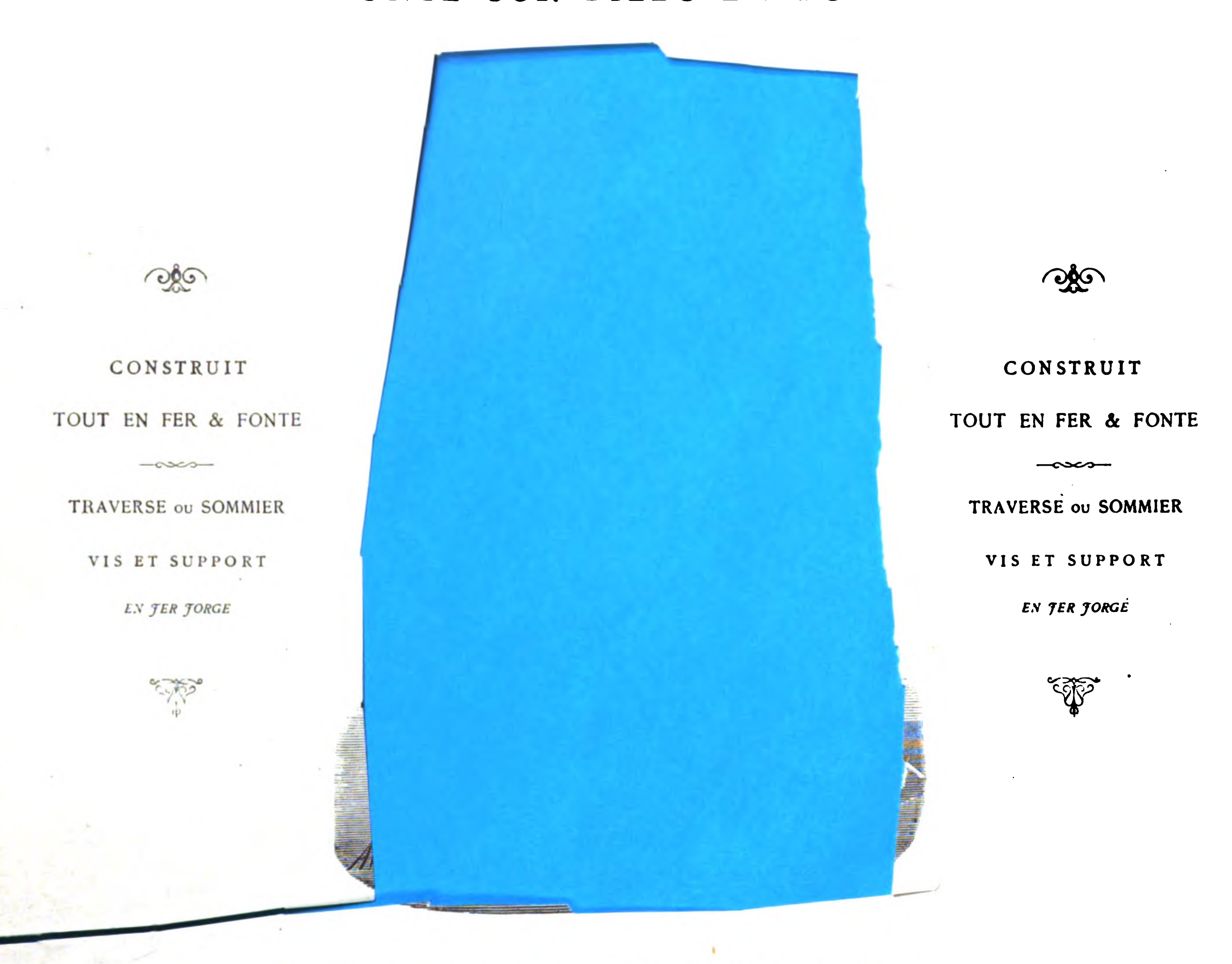
CONSTRUIT

TOUT EN FER & FONTE

TRAVERSE ou SOMMIER

VIS ET SUPPORT

EN FER FORGÉ



CONSTRUIT

TOUT EN FER & FONTE

TRAVERSE ou SOMMIER

VIS ET SUPPORT

EN FER FORGÉ

DIMENSIONS & PRIX DES MOULES A CLICHÉS

Moule pouvant fondre un cliché de 28 cent. sur 14 cent.	. . . .	**220 fr.**
— — — 35 — — 22 —	. . . .	**280 »**
— — — 40 — — 27 —	. . . .	**330 »**
— — — 44 — — 29 —	. . . .	**420 »**

MOULE GRAND FORMAT (*Voir dessin et prix page 13*).

Nos moules sont livrés complets avec une paire d'équerres minces, une d'équerre à réchauffer et 2 coins.

Ils sont construits très solidement et d'un maniement facile, ce qui est indispensable pour la rapidité du travail. Les principales pièces telles que : la vis, la traverse, le support à colonnes, sont en fer forgé *et non en fonte*, ce qui donne une grande résistance pour ces parties qui fatiguent énormément. Les 2 plateaux et les 2 pieds seulement sont en fonte.

NOTA. — Ces moules peuvent être disposés pour fondre des clichés à noyaux ou creux. (*Voir dessin et prix page 15*).

page mutilée

MOULE A CLICHÉS

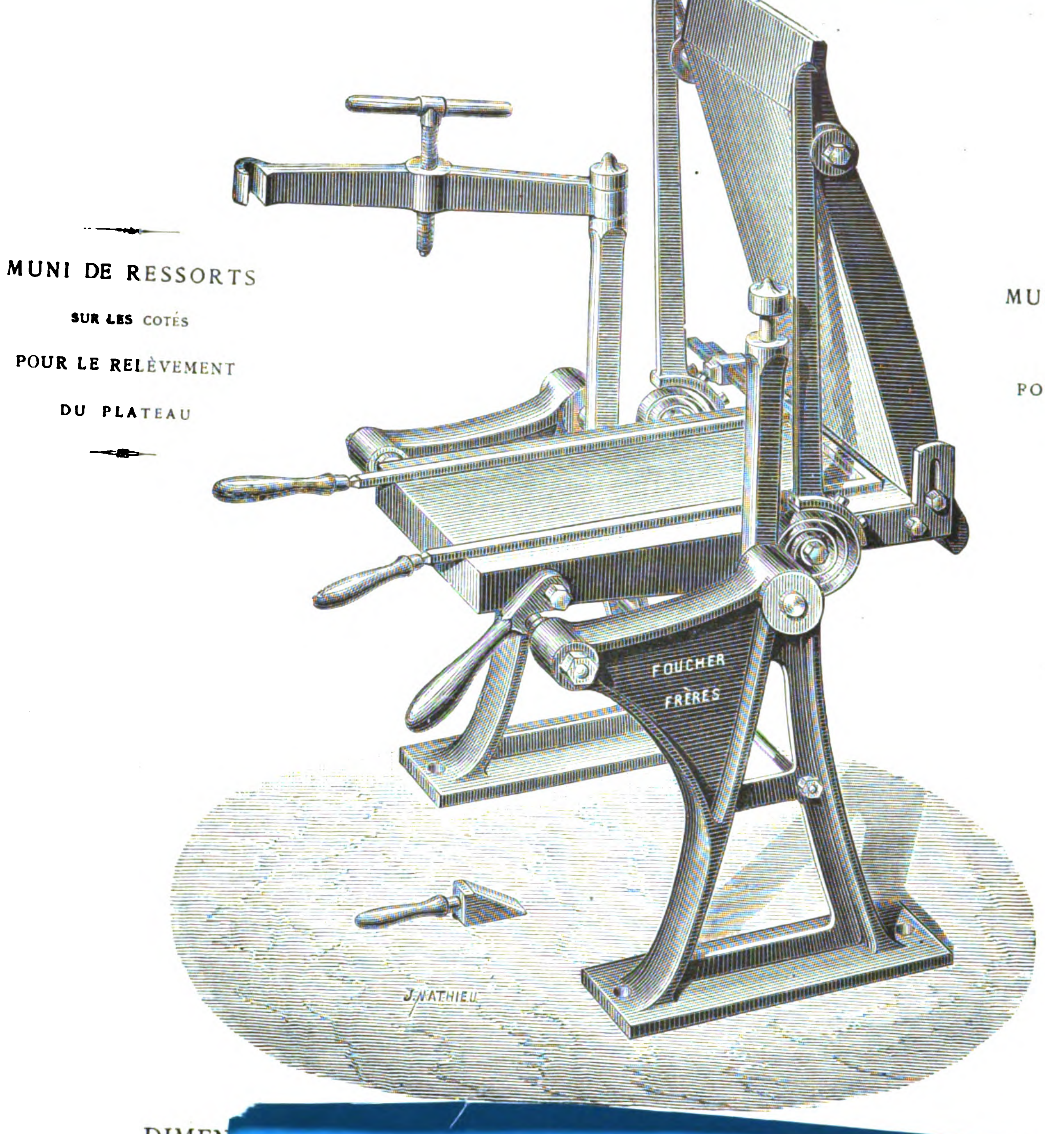
GRAND F … N FONTE

MUNI DE RESSORTS

SUR LES COTÉS

POUR LE RELÈVEMENT

DU PLATEAU



MUNI DE RESSORTS

SUR LES COTÉS

POUR LE RELÈVEMENT

DU PLATEAU

DIMEN … RMAT

Moule pouvant fond …

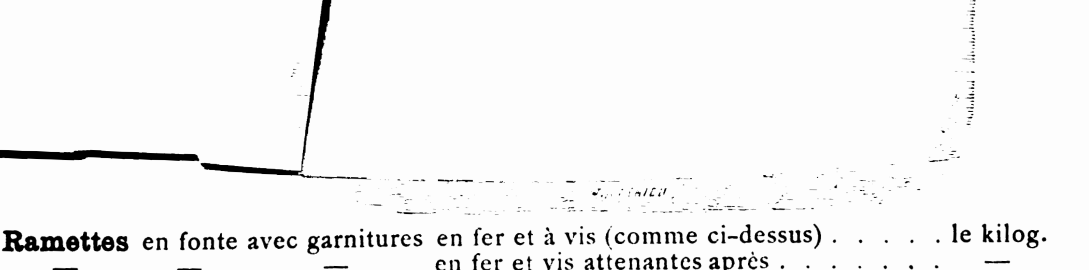
— — …	580	fr.
— — …	750	»
— — …	800	»
Nos moules sont livrés ave …	1 100	»

ÉQUERRE … épaisseur.

MOULE AVEC NOYA … (suivant grandeur)

— — … RNAL PETIT FORMAT	750	fr.
GRAND FORMAT	1,500	»

RAMETTES DE HAUTEUR DE LETTRE

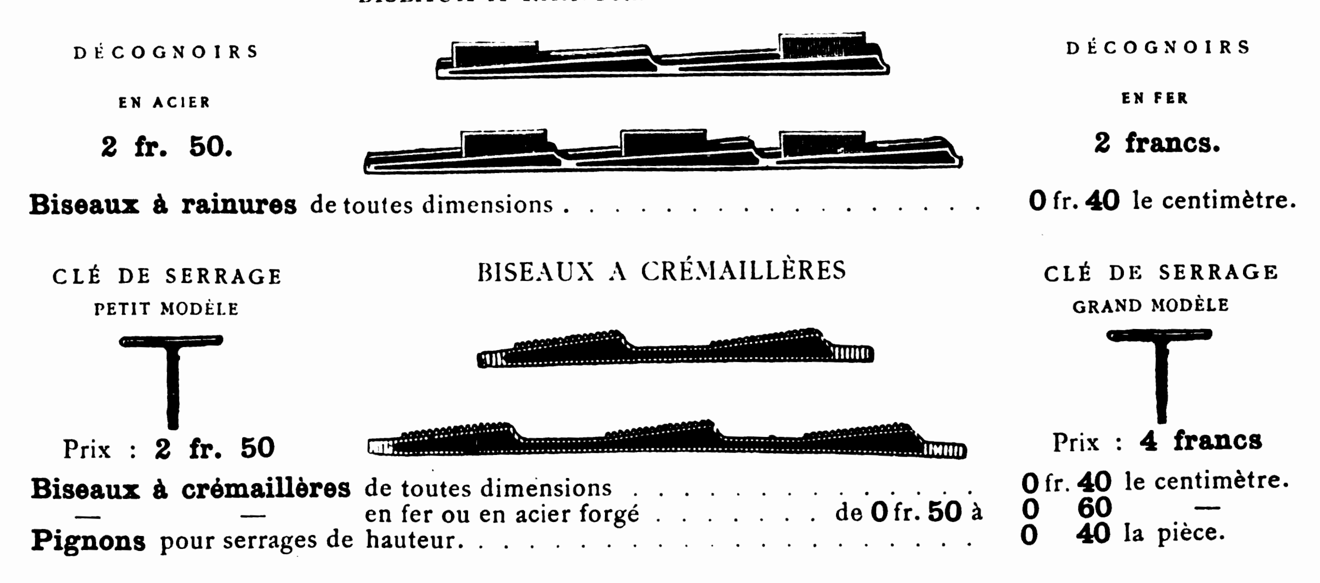


Ramettes en fonte avec garnitures en fer et à vis (comme ci-dessus)	le kilog.		3 fr. 50
— — — en fer et vis attenantes après	—		3 50
— — — et sans vis, se serrant avec des coins	—		3 25
Ramettes en fer forgé, rabotées et dressées intérieurement et extérieurement	—	4 50 à	5 »
— en acier forgé, rabotées, dressées intérieurement et extérieurement	—	6 à	8 »
Garnitures en fer, rabotées et dressées	—	3 à	3 50

NOTA. — Nous faisons des ramettes en fer, en acier ou en fonte, de tous formats sur mesures, mêmes prix que ceux ci-dessus, à moins qu'elles ne soient de précision, sur demande.

SERRAGES MÉCANIQUES DE HAUTEUR

BISEAUX A RAINURES AVEC COINS EN FER



DÉCOGNOIRS EN ACIER **2 fr. 50.**

DÉCOGNOIRS EN FER **2 francs.**

Biseaux à rainures de toutes dimensions . . . . **0 fr. 40** le centimètre.

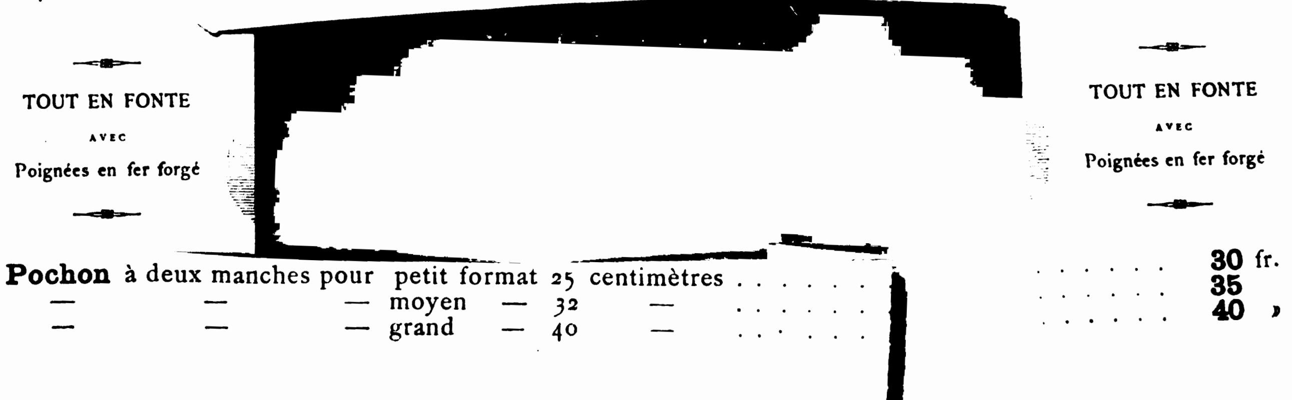
CLÉ DE SERRAGE PETIT MODÈLE — Prix : **2 fr. 50**

BISEAUX A CRÉMAILLÈRES

CLÉ DE SERRAGE GRAND MODÈLE — Prix : **4 francs**

Biseaux à crémaillères de toutes dimensions		**0 fr. 40** le centimètre.
— — en fer ou en acier forgé	de **0 fr. 50** à	**0 60** —
Pignons pour serrages de hauteur		**0 40** la pièce.

POCHON A DEUX MANCHES POUR JOURNAUX



TOUT EN FONTE avec Poignées en fer forgé

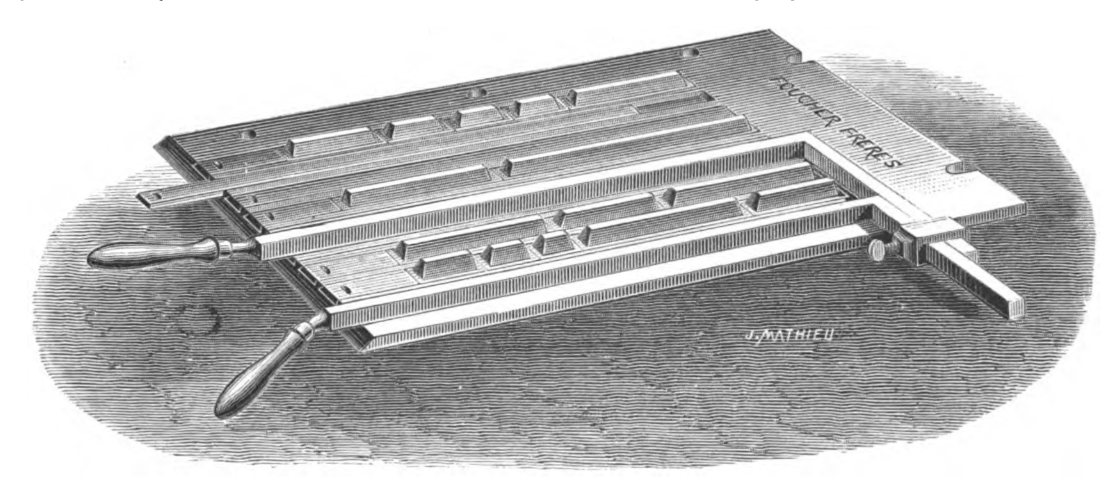
TOUT EN FONTE avec Poignées en fer forgé

Pochon à deux manches pour petit format 25 centimètres	**30** fr.
— — — moyen — 32 —	**35**
— — — grand — 40 —	**40** »

page mutilée

PLAQUE A NOYAUX

POUR FONDRE LES CLICHÉS & LES BLOCS CREUX DE TOUS FORMATS



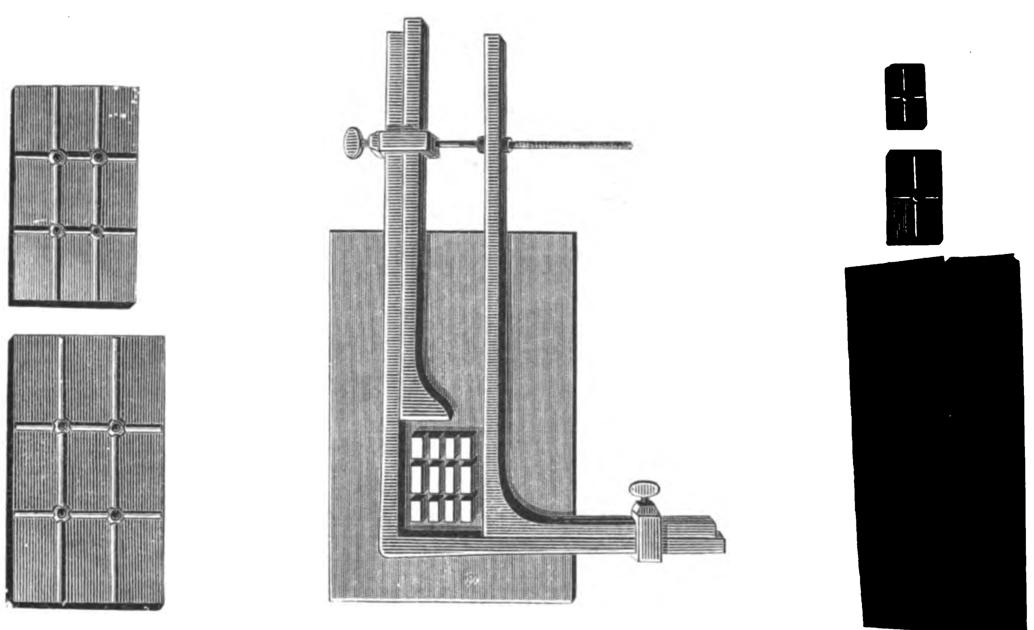
Cette plaque est disposée avec entailles en queues d'arondes correspondantes aux noyaux ; elle est munie d'une série de réglettes en fer qui remplissent les entailles pour les noyaux manquants, suivant les combinaisons que l'on veut faire.

Cette disposition permet de faire n'importe quel format sans tâtonnement ; nous la recommandons pour les clichés en colonne, des journaux, etc.

Plaque complète avec équerre de hauteur de blocs ou de lettre pour un Petit Journal. . . . **350** fr.
— — — — — — — Grand Journal.. . . **600** »

PLAQUE A NOYAUX

POUR BLOCS ORDINAIRES & A COMBINAISONS



Cette plaque quoique munie de quelques noyaux permet de fondre des blocs de tous formats au moyen de combinaisons et étant disposée en conséquence.

Plaque avec la série de noyaux ci-dessus et équerre de hauteur de blocs . . . . **300** fr.
Équerres de hauteur de bloc . . . . de **50** à **90** fr.
— — de lettre . . . . de **55** à **95** »

NOTA. — Sur demande, nous pouvons augmenter le nombre des noyaux et les disposer à la volonté du client. (Prix suivant formats).

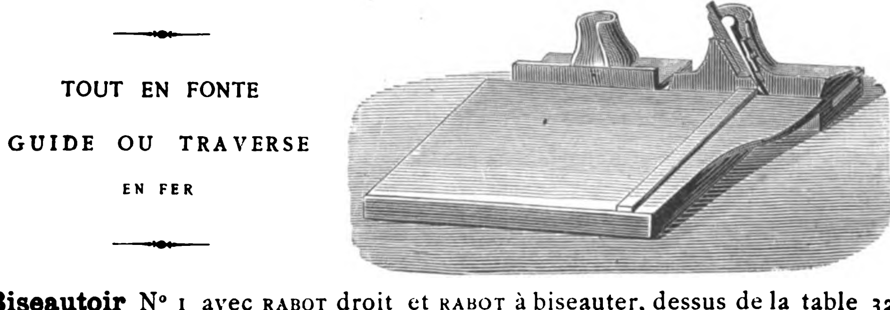
BISEAUTOIR & RABOTS

POUR L'ÉQUARRISSAGE & LE BISEAUTAGE DES CLICHÉS

TOUT EN FONTE

GUIDE OU TRAVERSE

EN FER



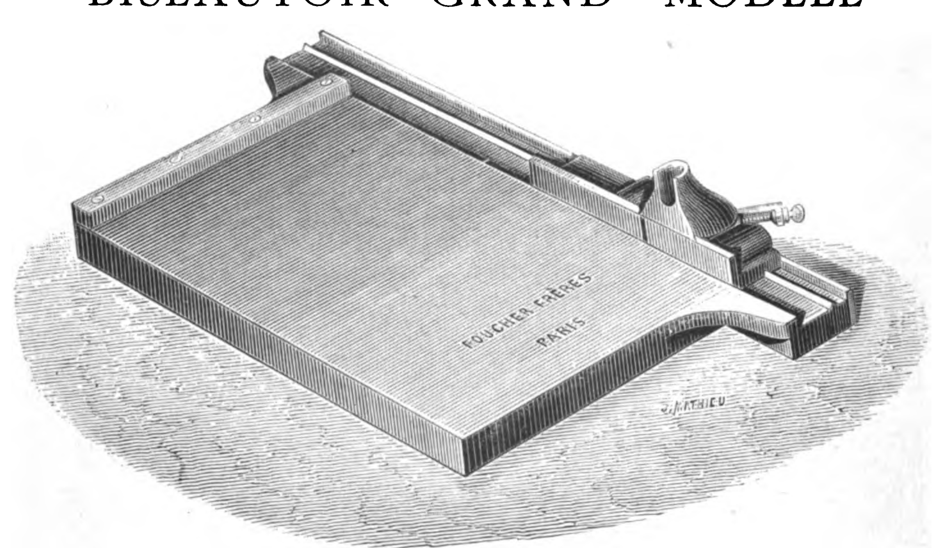
TOUT EN FONTE

GUIDE OU TRAVERSE

EN FER

Biseautoir	N° 1	avec RABOT droit et RABOT à biseauter, dessus de la table	32 cent.	sur 20 cent. . .	**55**	fr.
—	2	— — —	42	— 28 — . .	**60**	»
—	3	— — —	54	— 32 — . .	**70**	»
—	4	— — —	70	— 41 — . .	**90**	»

BISEAUTOIR GRAND MODÈLE



Biseautoir grand modèle, table de 75 × 55 cent., avec VARLOPPE à galets et RABOT à biseauter . . **250** fr.
Pied de bi [illegible] n hêtre, avec une tablette en sapin dans le bas . . . . **25** »
Varloppe [illegible] nodèle de 60 centimètres garnie de cuivre . . . . **30** »
— [illegible] — 40 — — . . . . **25** »
Planche à [illegible] bois des clichés avec VARLOPPE, grand modèle. . . . . **25** »
— — — petit — . . . . **22** »

BLOCS POUR CLICHÉS

Acajou p [illegible] d'épaisseur . . . . le mètre carré. **13** fr. »
Chêne [illegible] — . . . . — **9** »
Sapin — . . . . — **4 50**
Blocs en bois de tous formats sur mesures, en acajou, en chêne et en sapin.
Blocs en matière. (Voir page 61 de l'Impression).

NOTA. — Tous nos bois sont de choix, ce qui permet d'avoir des blocs sans pertes de toutes grandeurs. Etant débités mécaniquement, nous pouvons assurer les épaisseurs régulières.

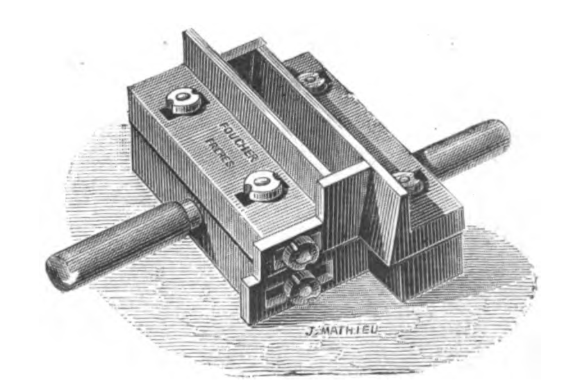
MOULE A MOTS



Prix :

60 francs





Prix :

60 francs



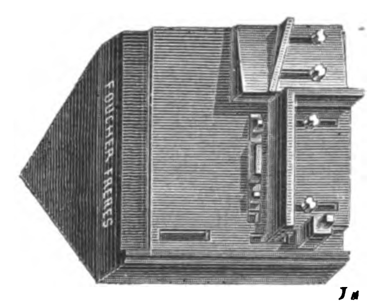
Ce Moule sert à fondre les lignes d'annonces, titres, etc, Il est muni de guides ou registres, permettant de faire des clichés de toutes dimensions jusqu'à 145 m/m × 30 m/m, et il est indispensable dans la clicherie pour tous les petits travaux.

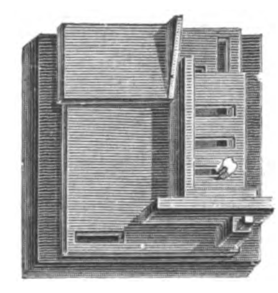
Moule à mots grand modèle, pouvant faire 165 m/m × 50 m/m . . . . **80** fr.

MOULE A NOYAUX POUR MONTER SUR MATIÈRE

AVEC SÉRIE DE NOYAUX EN CUIVRE

350 francs





AVEC SÉRIE DE NOYAUX EN CUIVRE

350 francs

Moule servant à monter les clichés et les galvanos sur matière, c'est-à-dire de hauteur. Il est disposé avec une série de noyaux pour fondre creux ; on peut fondre plein si l'on veut.

On peut également avec ce moule fondre des blocs et clichés jusqu'à 95 m/m × 60 m/m.

ACCESSOIRES POUR LA CLICHERIE

Blanc d'Espagne ou de Meudon	les 100 kil.	**12** fr.	»	**Papier** mousseline	la rame.	**15** fr.	»
Brosse à mouler, petite	la pièce.	**7**	»	**Papier** drap	le kilog.	**1**	**20**
— moyenne	—	**8**	»	**Queues de morue**, petite	la pièce.	**2**	**25**
— grande	—	**9**	»	— moyenne	—	**3**	»
Brosse à talc	—	**4**	**50**	— grande	—	**3**	**50**
Molleton pour sécher	le mètre.	**2**	»	**Sébiles** en bois	de 0 60 à	**2**	»
Ocre	le kilog.	»	**60**	**Talc**	le kilog.	»	**75**
Papier sans colle Jésus	la rame.	**27**	»	**Tamis**	de 5 à	**7**	»

Matière à clichés toute préparée . . . . les cent kilos . **80** à **90** francs.

Flans tout préparés (suivant format). Format raisin . . . . **0** fr. **75** le flan.

Nota : Ces flans peuvent être utilisés instantanément.

SCIE CIRCULAIRE

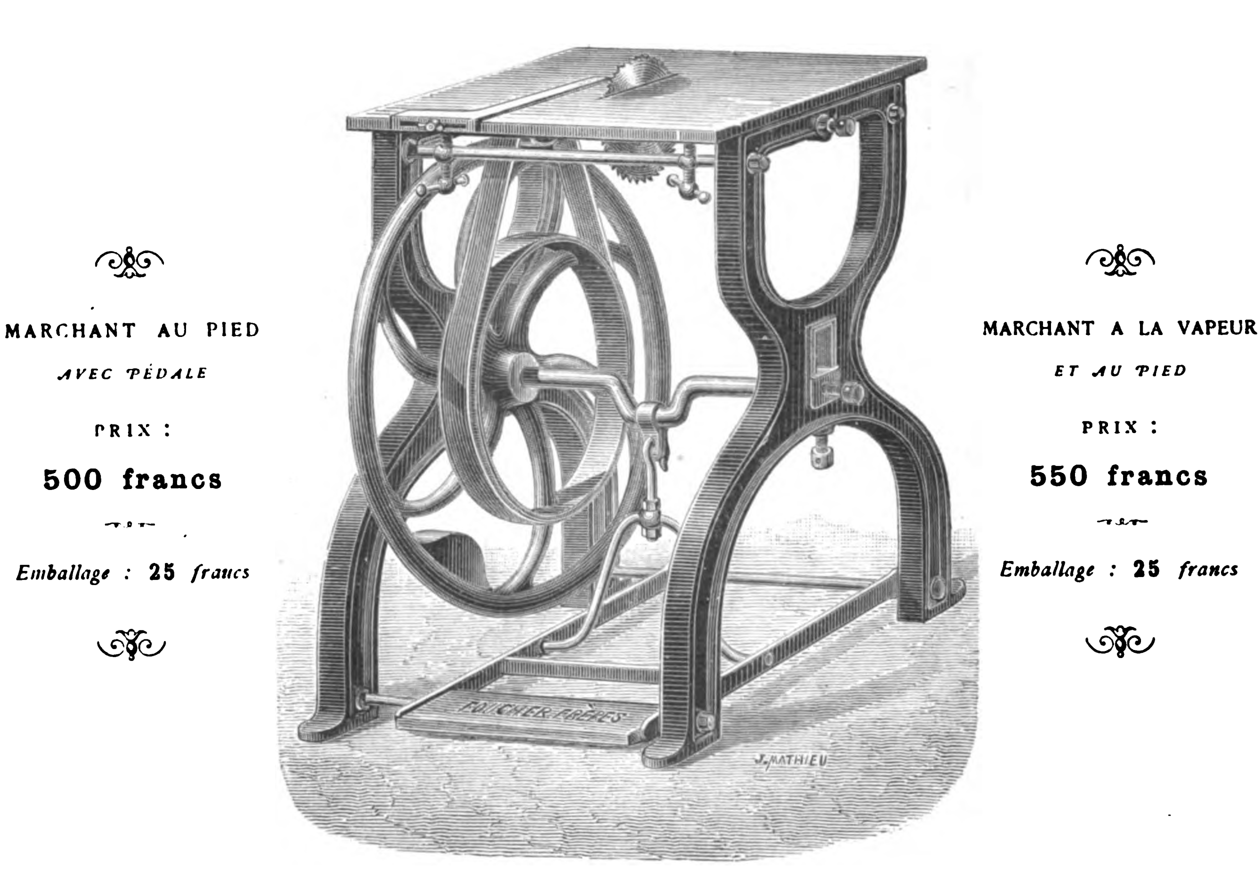
MARCHANT AU PIED

AVEC PÉDALE

PRIX :

500 francs

Emballage : **25** *francs*



MARCHANT A LA VAPEUR

ET AU PIED

PRIX :

550 francs

Emballage : **25** *francs*

Cette Scie, destinée pour tous les travaux de la stéréotypie est construite très solidement; deux vis sous le plateau servent à le régler pour l'épaisseur que l'on veut couper.

Elle est munie d'un guide ou équerre sur le côté du plateau et d'un autre guide mobile à coulisse servant à entraîner le cliché, bloc ou toute autre pièce que l'on coupe.

Notre Scie est livrée avec une lame circulaire de 22 centimètres de diamètre, les autres lames sont supplémentaires.

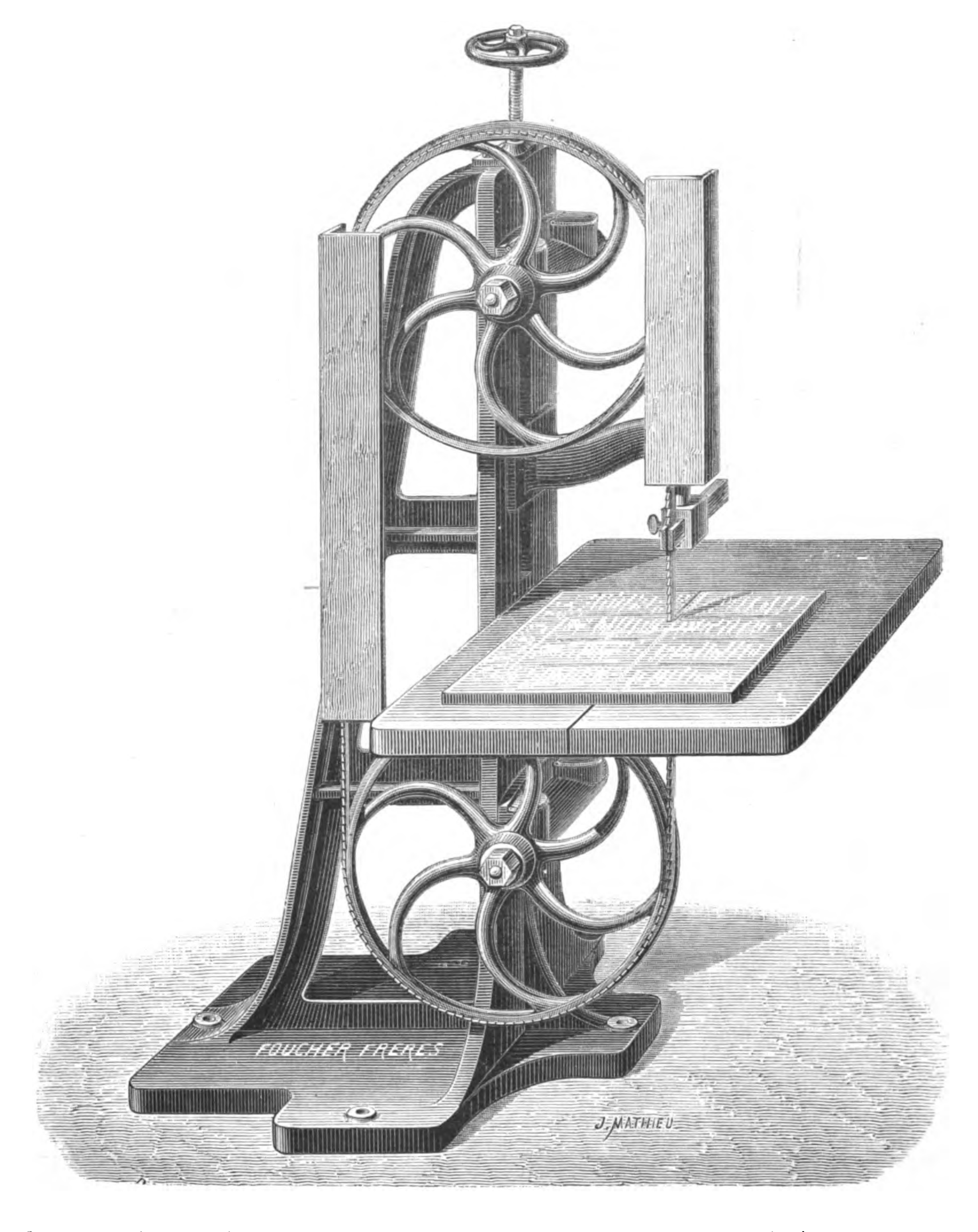
Lames circulaires de rechange. . . . . la pièce de **7** à **9** fr.

OUTILS & ACCESSOIRES POUR LA CLICHERIE (*Suite*)

Blocs à échopper . . . . 15, 20 et	**25** fr.	»	**Limes** aiguilles pour corrections. . . . . la pièce.	**0** fr.	**50**
Chasse-clous	**1**	**25**	**Limes** et râpes . . . . —	»	»
Diviseurs.	**1**	**50**	**Maillets** buis . . . . 1 50 à	**2**	»
Ecumoires tôle ordinaire . . . . 6 à	**12**	»	**Marteaux** acier. . . . . 2 50 à	**3**	**25**
— — forte . . . . 10 à	**20**	»	**Pistons** pour corrections . . . . le jeu.	**1**	**50**
Fers à souder . . . . 4 à	**6**	»	**Pochons** tôle ordinaire. . . . . 3 à	**12**	»
Gratte-filets	**1**	**50**	— — forte. . . . . 5 à	**18**	»
Grattoirs.	**1**	**50**	**Poinçons** pour percer les clichés	**1**	»
Jetons en acier, minces. . . . . 2 à	**3**	»	**Rouleaux** à mouler, buis . . . . 6 à	**8**	»
— — épais, à biseau . . . . . . 6 à	**10**	»	— en fer . . . . 15 à	**30**	»
Justifications cuivre . . . . 8 à	**15**	»	**Taquoirs** ordinaires.	»	**50**

SCIE A RUBAN NOUVEAU MODELE

TOUT EN FONTE ET EN FER

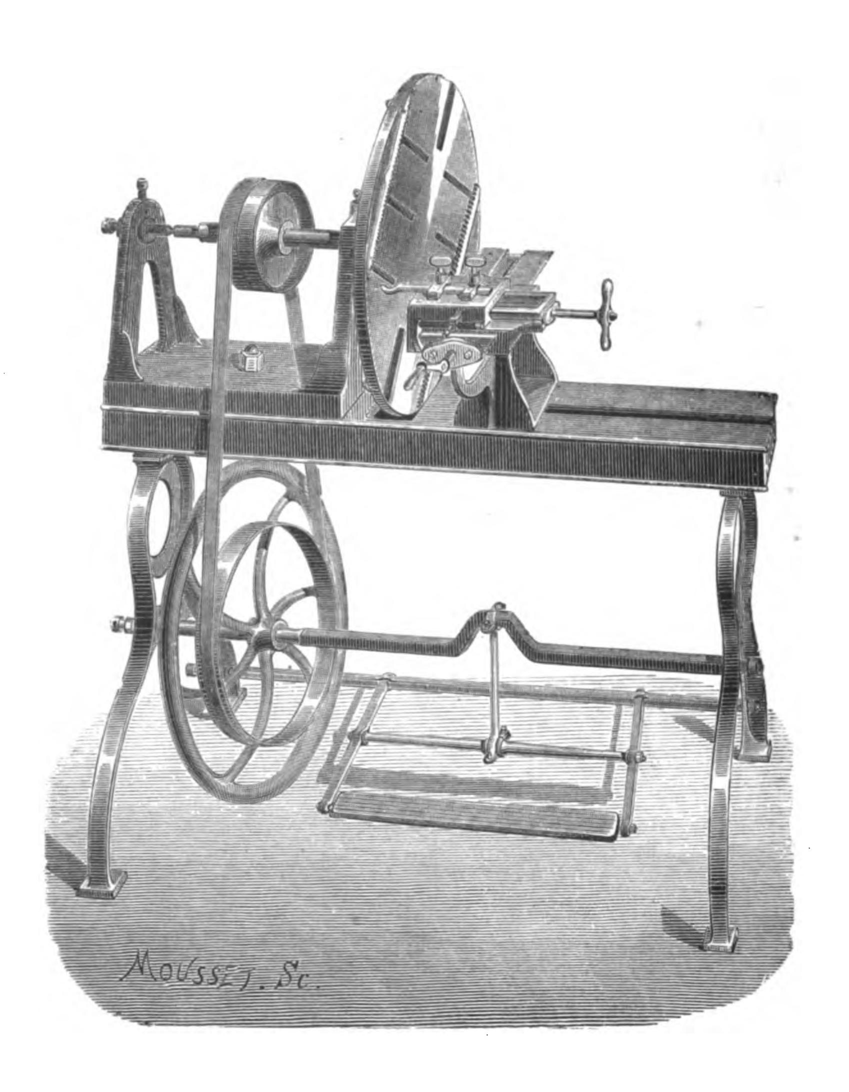


Cette Scie, construite très solidement, est appropriée aux besoins de la clicherie. L'installation en est très facile et le peu d'emplacement qu'il lui faut permet de la monter sans difficulté aux étages supérieurs.

Scie à ruban, marchant à la vapeur, munie de guide et garde-fous, avec 3 lames assorties . . .			**1,000**	fr.
— — — à bras et à pédale, tout en fonte, avec garde-fous et 3 lames assorties .			**750**	»
Lames de rechange soudées et affutées	**10** »	à	**15**	»
Ressoudage de scie à ruban	**2 50**	à	**3**	»
Affutage de scie à ruban	**2** »	à	**3**	»

TOUR VERTICAL, Nouveau Modèle

TOUT EN FONTE, MARCHANT AU PIED



DIMENSIONS ET PRIX DES TOURS A PÉDALE

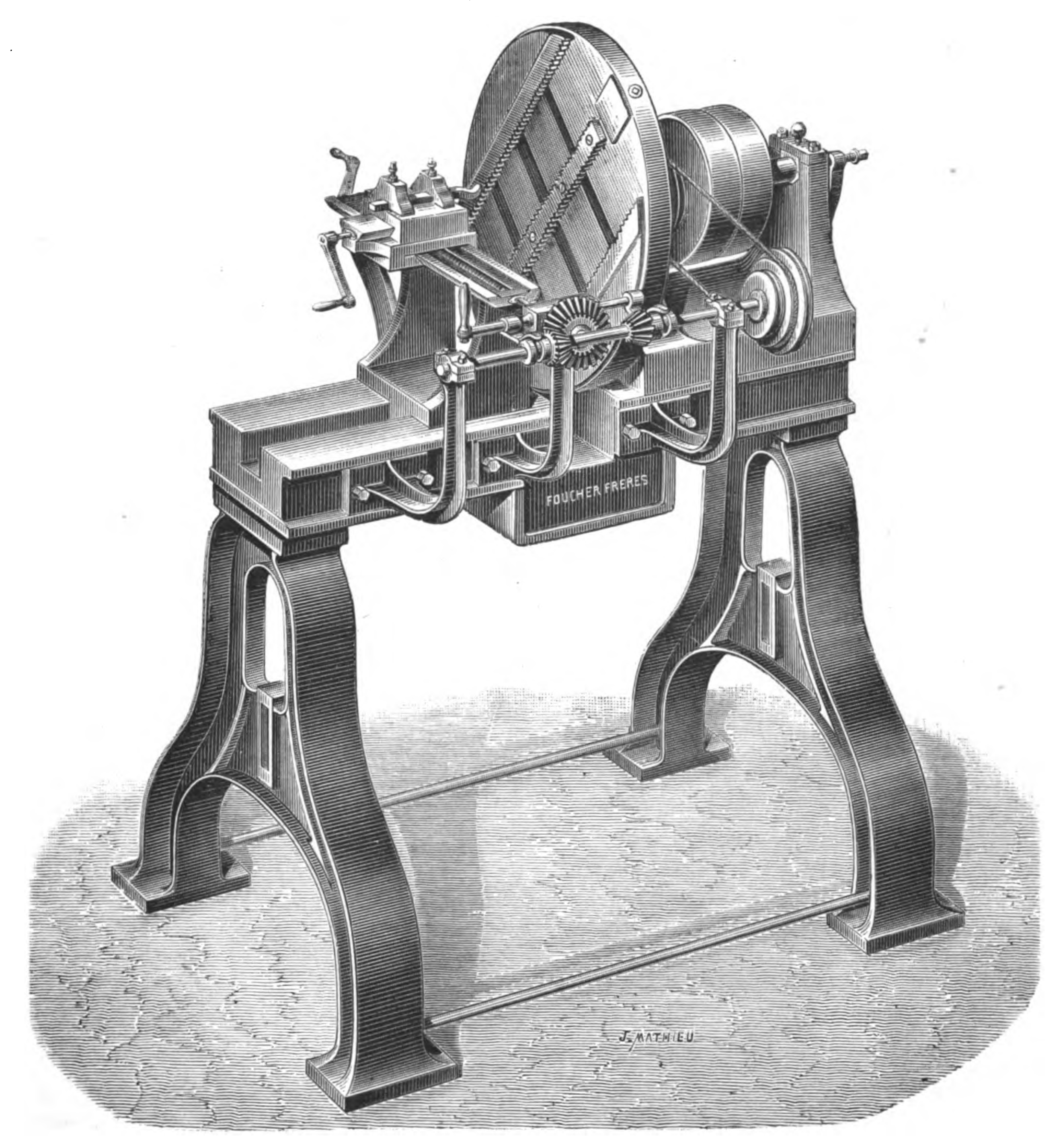
DIAMÈTRE DU PLATEAU	MARCHANT AU PIED	AVEC CHARIOT AUTOMATIQUE	EMBALLAGE
Plateau de 42 centimètres.	**900 fr.** »	**1,200 fr.** »	**45 fr.** »
— 50 —	**1,200 fr.** »	**1,550 fr.** »	**50 fr.** »
— 55 —	**1,400 fr.** »	**1,740 fr.** »	**55 fr.** »
— 65 —	**1,700 fr.** »	**2,130 fr.** »	**60 fr.** »

Le Tour ci-dessus est le même que celui qui marche à la vapeur sauf la disposition des poulies et débrayage.

Le modèle de 65 cent. est monté avec un banc coupé comme le dessin le représente page 21.

TOUR VERTICAL Nouveau Modèle

TOUT EN FONTE, MARCHANT A LA VAPEUR



DIMENSIONS ET PRIX DES TOURS MARCHANT A LA VAPEUR

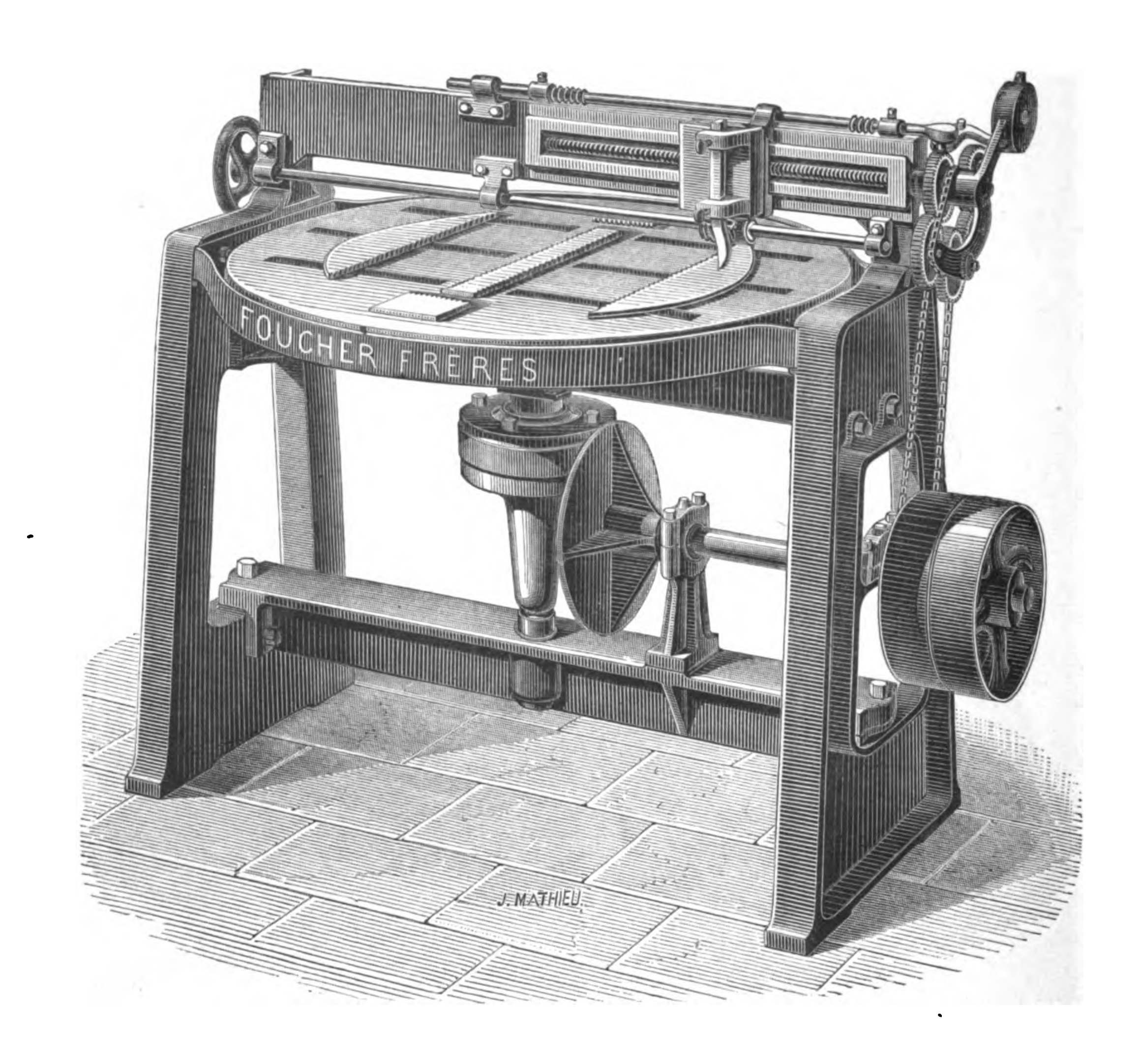
DIAMÈTRE DU PLATEAU	A LA VAPEUR	AVEC CHARIOT AUTOMATIQUE	EMBALLAGE
Plateau de 50 centimètres.	**1,250 fr.** »	**1,600 fr.** »	**50 fr.** »
— 55 —	**1,460 fr.** »	**1,800 fr.** »	**55 fr.** »
— 65 —	**1,770 fr.** »	**2,200 fr.** »	**60 fr.** »

Tours à pédale (Voir page 20).

NOTA. — Il n'y a que le Tour de 65 cent. qui a le banc coupe comme ci-dessus, les autre modèles ont le banc droit.

TOUR HORIZONTAL Nouveau Modèle

AVEC ENTRAINEMENT PAR FRICTION



Ce Tour est destiné spécialement pour les travaux des plus grands formats, il marche à la vapeur et le chariot est automatique pour l'aller et le retour.

La disposition horizontale du plateau permet de placer facilement toute grandeur de cliché, blocs en plomb et en bois, etc., et on peut tourner plusieurs formats à la fois.

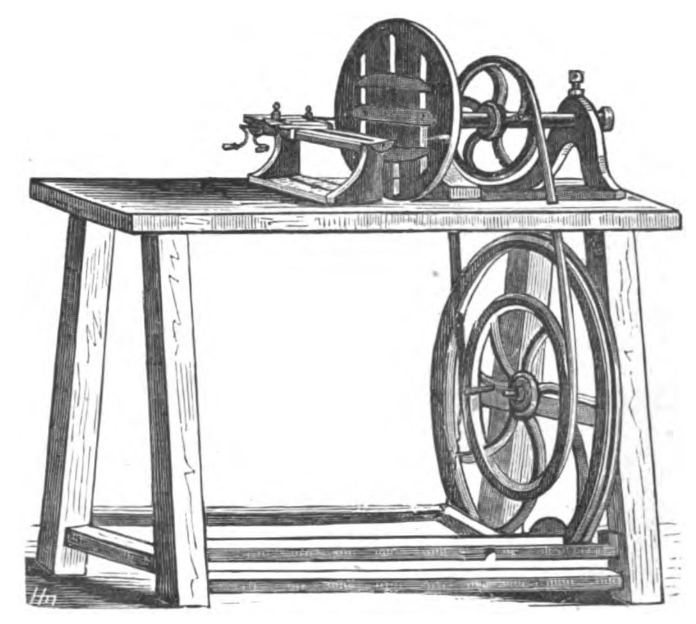
Il est construit tout en fonte et fer et est muni de garde-fous évitant tout accident. Le système d'entraînement par friction rend la marche facile et douce.

Notre Tour horizontal fonctionne déjà depuis plusieurs années à Paris dans les maisons du *Moniteur*, *Chaix*, *Sénac*, *Boudreau*, etc.

Tour horizontal, plateau de 1m20 de diamètre, marchant à la vapeur. . . . . **3,500** fr.

Emballage en une caisse, monté. . . . . **110** fr.
— — démonté. . . . . **80** »

TOUR A CLICHÉS, BANC EN BOIS



Le cliché ci-dessus étant ancien ne représente pas les Tours que nous fabriquons. Le bâti ou pied en bois est bien proportionné et l'ensemble n'a nullement rapport à ce dessin.

La poupée et le chariot porte-outil sont dans le genre de nos Tours tout en fonte. Il est muni d'un levier ou guide permettant de monter ou descendre le volant suivant la variation de la courroie. Ci dessous les prix par grandeur.

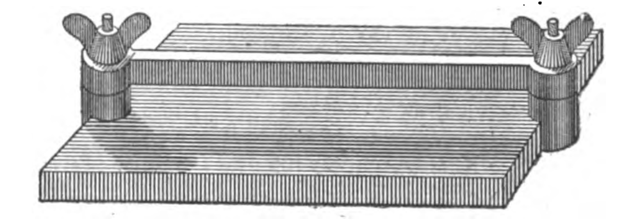
Tour	à clichés	à pédale,	banc en bois,	plateau de	42	centimètres	**600** fr.
—	—	—	—	—	50	—	**850** »
—	—	—	—	—	55	—	**1,050** »

Pour la marche à la Vapeur de **50** à **70** francs en plus.

PONT-CALIBRE

POUR LA VÉRIFICATION D'ÉPAISSEUR DES CLICHÉS MINCES ET DE HAUTEUR

TOUT EN FONTE ET FER



TOUT EN FONTE ET FER

Ouverture 38 centimètres . . . . **35** fr. | Ouverture 45 centimètres . . . . **40** fr.

INSTALLATION ET AGENCEMENT

Étant outillés pour tout travail de fer ou de bois, nous nous chargeons de l'installation et montage des outils et machines.

Fournitures d'ÉTABLIS, de TRANSMISSIONS, POULIES, etc., et de tout ce qui concerne l'agencement et pour mise à la vapeur des machines, TRANSFORMATIONS et RÉPARATIONS.

PRIX TRAITÉS DE GRÉ A GRÉ.

NOUVELLE MACHINE A RABOTER LES CLICHÉS

TOUT EN FONTE ET FER

Cette machine peut raboter d'une seule passe les Clichés minces et de hauteur ainsi que les Blocs de tous formats.

On peut raboter depuis les plus petites grandeurs jusqu'à 45 cent. sur 30 cent. Elle peut être disposée pour marcher à bras et à la vapeur. Pour les grands formats il est préférable qu'elle marche à la vapeur.

La disposition de cette machine permet de faire d'un seul coup et sans difficulté plusieurs formats en les réunissant sur le marbre.

Machine à raboter, marchant à la vapeur ou à bras . . . . **1,500** fr.

EMBALLAGE EN UNE CAISSE, **60** fr.

DEVIS DE CLICHERIES

MATÉRIEL COMPLET

POUR UNE

CLICHERIE A LABEURS, PETIT MODELE N° 1

1 Presse à sécher tout en fonte de 1^{m}60 de long sur 48 cent. de large, platine de 48 cent. sur 34 cent., complète avec chaudière, barreaux, cheminée en tôle et hotte d'émanations. *(Voir dessin* page 9).	475	»
1 Moule à clichés, tout en fonte, pouvant fondre un cliché de 35 cent. sur 22 cent, avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte. *(Voir dessin* page 12)	280	»
1 Marbre fonte à imposer 60 × 50 centimètres avec pied à tablettes et tiroir	75	»
1 Marbre en fonte à mouler	50	»
3 Ramettes de hauteur en fonte, assorties, avec garnitures, à vis et à clé	85	»
1 Biseautoir et 2 Rabots	60	»
1 Machine à percer pour les corrections	40	»
1 Bloc à échopper en fonte	15	»
1 Rouleau à mouler en buis	6	»
1 Brosse à mouler	7	»
1 Pochon en tôle, manche garni de bois	8	»
1 Écumoire en tôle —	5	»
3 Jeux de pistons	6	»
1 Tamis laiton	4	»
3 Ciseaux assortis, emmanchés	4	50
1 Justification et Jeton	8	»
1 Fer à souder	4	»
1 Queue de morue	2	50
3 Échoppes assorties emmanchées	2	25
1 Maillet en buis	1	50
1 Sébille en bois	1	50
1 Grattoir acier, emmanché	1	50
1 Diviseur	1	50
1 Gratte-Filet —	1	50
1 Piquoir —	1	»
1 Brosse à huiler	»	50
Emballage du tout	50	»
Total	1,196	25

DEVIS DE CLICHERIES *(Suite)*

MATÉRIEL COMPLET

POUR UNE

CLICHERIE A LABEURS, GRAND MODÈLE

1 Presse à sécher tout en fonte, de 2 mètres de long. sur 70 cent. de large, platine de 79 cent. sur 58 cent., complète avec chaudière, barreaux, cheminée, hotte d'émanations. (*Voir dessin* page 9)	750 fr.	»
1 Moule à clichés, tout en fonte, à bascule, pouvant fondre un cliché de 50 cent. sur 34 cent., avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte. (*Voir dessin* page 13)	580	»
1 Scie circulaire tout en fonte, marchant au pied. (*Voir dessin* page 18)	500	»
1 Marbre fonte à imposer, de $1^{m}50$ sur 80 cent. avec Pied, à tablettes et tiroirs	190	»
1 Marbre fonte à mouler	95	»
12 Ramettes assorties en fonte, de hauteur, avec garnitures en fer à vis et clé	360	»
1 Biseautoir et 2 Rabots	90	»
1 Machine à percer pour corrections	40	»
6 Jeux de pistons	12	»
1 Moule à mots. (*Voir dessin* page 17)	80	»
1 Pont calibre de hauteur pour clichés, 45 centimètres d'ouverture	40	»
1 Meule à affûter, auge fonte	35	»
1 Bloc à échopper en fonte	20	»
1 Rouleau à mouler en fer	30	»
2 Brosses à mouler	17	»
2 Pochons tôle forte, manche garni de bois	24	»
1 Écumoire — — —	8	»
1 Justification grande et jeton	10	»
1 Tamis laiton	5	»
6 Ciseaux emmanchés	9	»
6 Échoppes	4	50
1 Fer à souder	4	50
2 Queues de morue	6	50
2 Maillets en buis	3	»
2 Sébiles en bois	4	»
1 Grattoir emmanché	1	50
1 Diviseur —	1	50
1 Gratte-filets —	1	50
1 Piquoir —	1	»
1 Brosse à huiler	»	50
Emballage du tout	90	»
Total	3,013	50

NOTA. — Suivant demande nous pouvons mettre la Scie à ruban à la vapeur pour ce matériel, ce qui supprimerait la Scie circulaire et augmenterait le devis de 500 francs. (Voir dessin *page 15*).

Machine à raboter (*Voir* page 24).

Tours. (*Voir* pages 20, 21, 22 et 23).

(Suite) DEVIS DE CLICHERIES

MATÉRIEL COMPLET

POUR UNE

CLICHERIE A LABEURS, MOYEN MODÈLE

1 Presse à sécher tout en fonte, de 1m90 de long sur 60 de large, platine de 68 cent. sur 47 cent., complète, avec chaudière, barreaux, cheminée, hotte d'émanations. (*Voir dessin* page 9).	650 fr.	»
1 Moule à clichés tout en fonte, à bascule, pouvant fondre un cliché de 44 cent. sur 29 cent, avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins. (*Voir dessin* page 12).	420	»
1 Marbre fonte à imposer, de 100 × 80 et son Pied, à tablettes et tiroirs	140	»
1 Marbre fonte à mouler	68	»
9 Ramettes assorties en fonte, de hauteur, garnitures en fer, à vis et clé	280	»
1 Biseautoir et 2 rabots	70	»
1 Machine à percer pour corrections	40	»
1 Moule à mots. (*Voir dessin* page 17)	60	»
1 Pont-calibre pour la hauteur des clichés, 40 centimètres d'ouverture	38	»
1 Meule à affûter, auge fonte	32	»
1 Bloc à échopper en fonte	18	»
1 Rouleau à mouler en buis	8	»
1 Brosse à mouler	8	»
1 Pochon tôle, manche garni de bois	9	»
1 Écumoire — —	7	»
3 Jeux de pistons	6	»
1 Justification bronze, moyenne, et jeton	10	»
1 Tamis laiton	5	50
6 Ciseaux emmanchés	9	»
1 Fer à souder	4	25
1 Queue de morue	3	»
6 Échoppes emmanchées	4	50
1 Sébile en bois	1	50
1 Maillet en buis	1	50
1 Grattoir emmanché	1	50
1 Diviseur —	1	50
1 Gratte-filets —	1	50
1 Piquoir —	1	»
1 Brosse à huiler	»	50
Emballage du tout	65	»
Total	1,964	25

Machine à raboter (*Voir* page 24).
Tours. (*Voir* pages 20, 21, 22 et 23).
Scies. (*Voir* pages 18 et 19).

DEVIS DE CLICHERIES *(Suite)*

MATÉRIEL COMPLET

D'UNE

CLICHERIE POUR UN GRAND JOURNAL

1	Presse à sécher au charbon, cheminée tout en fonte, de 2 mètres de long. sur 70 de large, platine de 79 cent. sur 58 cent., complète avec chaudière, barreaux, cheminée, hotte d'émanations. (*Voir dessin* page 9)	**750** fr.	»
1	Moule à clichés, tout en fonte, à bascule, pouvant fondre un cliché de 65 cent. sur 45 cent., avec équerres minces, équerre à réchauffer et 2 coins en fonte. (*Voir dessin* page 13)	**1100**	»
1	Plaque à noyaux pour fondre creux, format d'un Grand Journal. (*Voir dessin* page 15)		»
1	Équerre de hauteur de lettre	**600**	»
1	Scie à ruban à la vapeur, grand modèle. (*Voir dessin* page 19)	**1000**	»
4	Ramettes fer forgé de hauteur, avec biseaux ordinaires en fer ou garnitures en fer, avec vis et clé	**450**	»
6	Ramettes assorties en fonte de hauteur, avec garnitures en fer à vis et clé	**220**	»
1	Biseautoir grand modèle, avec Varloppe à galets et Rabot à biseauter, monté sur Pied en bois. (*Voir dessin* page 16)	**275**	»
1	Marbre à mouler, de 100 × 80, avec Pied en bois, à galets mobiles. (*Voir dessin* page 11)	**275**	»
1	Marbre fonte à imposer, 200 × 80, avec Pied en bois, à tablettes et tiroirs	**275**	»
1	Pont-calibre de 45 centimètres d'ouverture pour la hauteur des clichés	**40**	»
1	Meule à affûter, auge fonte	**40**	»
1	Rouleau à mouler en fer	**30**	»
2	Brosses à mouler	**20**	»
1	Pochon fonte à 2 manches (*Voir dessin* page 14)	**40**	»
2	— ordinaires, manche garni de bois	**20**	»
1	Écumoire — — —	**9**	»
1	Tamis laiton	**6**	»
1	Moule à mots (*Voir dessin* page 17)	**80**	»
1	Machine à percer pour corrections	**40**	»
6	Jeux de pistons	**12**	»
1	Grande Justification et jeton	**15**	»
12	Ciseaux assortis emmanchés	**18**	»
12	Échoppes emmanchées	**9**	»
2	Fers à souder	**9**	»
2	Queues de morue larges	**7**	»
2	Maillets en buis	**3**	»
2	Sébiles en bois	**4**	»
2	Grattoirs emmanchés	**3**	»
2	Gratte-filets —	**3**	»
2	Piquoirs. —	**2**	»
1	Brosse à huiler	»	**60**
	Emballage du tout	**150**	»
	Total	**5,505**	**60**

CLICHERIE COMPLÈTE AU GAZ, MÊME FORMAT

Presse à sécher au gaz, platine de 79 × 58. (*Voir dessin* page 4). Fourneau tout en fonte au charbon, chaudière de 50 cent. (*Voir dessin* page 8). **450** francs en plus du total ci-dessus.

NOTA. — En chauffant au gaz la Presse et son Fourneau sont supprimés et remplacés par la Presse et le Fourneau séparés, désignés ci-dessus.

Machine à raboter. (*Voir* page 24).

Tours (Voir pages 20, 21, 22 et 23).

NOTIONS

SUR LE

CLICHAGE AU PAPIER

DES FLANS

Pour faire un cliché au papier, il faut d'abord préparer, vingt-quatre heures à l'avance, un flan composé de papier bulle, ou imprimé, s'il est collé, et de quatre papiers de soie ou mousseline, et faire adhérer ensmble ces deux sortes de papiers au moyen d'un pinceau appelé *queue de morue*, avec lequel on étale une mixture faite de blanc d'Espagne et de colle. Il est essentiel que cette mixture en pâte soit préparée avec un très grand soin.

Pour cela, on broie, à l'aide d'un rouleau, cinq pains de blanc d'Espagne très sec et le plus fin possible, on le mêle dans une sébile avec un kilogramme de colle de pâte bien cuite. On malaxe ensuite ce mélange soit avec les mains, soit avec une spatule, puis on le passe dans un tamis de fil de cuivre du plus fin numéro.

Ainsi tamisée, on laisse reposer cette pâte quelques heures, puis on l'étale, comme il est dit plus haut par couche bien mince sur chacun des papiers dans le sens où se forment les plis. Quand les flans sont faits, on les met œil sur œil avec un feutre humide entre deux plaques de zinc ou autres, chargées.

Le lendemain, ou le surlendemain de préférence, on pose le flan sur un marbre très uni, et à l'aide d'un petit rouleau de bois ou de fer, qu'on roule sur le flan, on efface les plis et on glace le côté qui doit être en contact avec l'œil. On ne saurait apporter trop de soin dans la préparation des flans.

Nous avons des flans tout préparés et dont on peut se servir instantanément, ce qui supprime la préparation ci-dessus. (*Voir* page 17).

DU MOULAGE

Après avoir parfaitement nettoyé l'œil du caractère, ce qui est indispensable pour la bonne exécution du cliché, on impose dans un châssis, hauteur de lettre, les pages séparées par des garnitures, en laissant la place des biseaux ; on enduit l'œil du caractère avec de l'huile de pied de bœuf au moyen d'une brosse puis on pose le flan dans le sens de la longueur des lettres; ou frappe ensuite légèrement et avec aplomb ; et afin que les coups de brosse portent également sur toutes les parties extérieures, on a soin de faire tourner le châssis dans tous les sens à l'aide de la main qui reste libre, sans changer la position du bras qui frappe.

Quand on pense avoir assez fait pénétrer le flan pour avoir pris empreinte de l'œil des leitres, on étale sur sa surface une couche de la pâte à flan, on pose sur cette couche un premier papier collé, on frappe de nouveau avec la brosse et l'on ajoute de nouvelles couches jusqu'à ce que le moule ait pris assez de consistance.

Il faut mettre ainsi quatre ou cinq feuilles de ce papier collé, puis on termine en égalisant à coups de taquoir. On met ensuite la forme sous la platine; on place sur la surface deux molletons bien secs, de pré-

férence chauds, puis on descend la platine et l'on presse. Laisser sécher quelques minutes suivant le degré de chauffage.

FONTE DES CLICHES

Il faut avant tout avoir soin de coller sur la platine qui se lève un papier quelconque, pour que le dessous du cliché fondu soit net et sans soufflure. On coule dans le moule à clicher trois ou quatre blocs avec l'équerre à réchauffer, puis on prend le flan-matrice, qu'on a fait également chauffer après avoir collé sur sa partie basse un papier qui sert de garde pour la coulée de la matière, et on le place dans le moule ouvert ; on applique l'équerre de l'épaisseur dont on veut obtenir le cliché, sur les marges des côtés et du haut du flan, puis on abaisse la platine; on serre ensuite la vis de pression et on relève le moule dans sa position verticale; on ajuste les coins qui servent à guider la matière, puis on coule au moment où celle-ci est assez chaude. On reconnaît le degré de chaleur de la matière en plongeant un papier dedans; il faut que celui-ci rougisse un peu. On laisse figer la matière, ce qui a lieu instantanément; on baisse de nouveau le moule, on l'ouvre. Si le flan est petit, bien fait, on l'enlève facilement avec les doigts de dessus le cliché; au cas contraire, on trempe le tout dans l'eau puis on expose un moment sous la presse chaude : la vapeur qui se forme aide à enlever le flan avec facilité.

Quand on veut qu'un flan-matrice serve plusieurs fois, il faut le talquer; pour cela, on prend un peu de talc sur une brosse bien douce, et l'on en frotte l'intérieur du flan afin que cela pénètre bien dans l'œil; puis, avec une baguette, on frappe le flan par derrière pour qu'il ne reste qu'une légère couche dans le fond. Il faut que le flan soit extrêmement sec; on devra s'en assurer avant de le talquer.

TERMINAISON DES CLICHÉS

Quand le cliché est fondu mince, on sépare les pages, soit à la scie soit au diviseur, le plus d'équerre possible; ensuite on rabote les côtés à angles droits, si le cliché doit être monté sur bois; autrement on laisse la place des épaulements en biseaux qui se font avec le biseautoir, par le rabot. Pour l'échoppage, on enlève avec un ciseau tout ce qui peut être susceptible de marquer à l'impression et d'abord les entrées et fins d'alinéas; pour échopper, on frappe sur un ciseau avec un maillet afin d'éviter les éclats et la détérioration du texte.

CORRECTION DES CLICHÉS

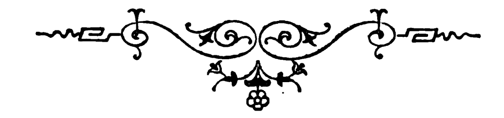
Quand on veut changer sur un cliché une ou plusieurs lettres, on fait un trou au moyen de la machine à percer, dite *machine à corriger*, et d'un piston du corps; on gratte la lettre que l'on veut remplacer; on la pose, on la cale avec son échoppe, puis on soude; ensuite on donne un coup de râpe pour ne pas laisser d'épaisseur derrière le cliché. Quand on a un mot à remplacer, on gratte les lettres, on les réunit ensemhle en les soudant, puis on opère comme pour une lettre.

Pour la soudure, on gratte également les deux morceaux qu'on veut rejoindre, autrement la soudure n'adhérerait pas; puis on les rapproche avec un point de soudure aux deux extrémités; on retourne le cliché, sur lequel on passe le fer rouge enduit de matière à clicher, puis on râpe.

Il est nécessaire de bien nettoyer le fer avec une brosse rude avant de le faire réchauffer. Il en est de même pour les morceaux : on les ajuste et on les soude de la même manière. Ce n'est qu'à force de pratique qu'on peut devenir habile dans la correction, partie la plus difficile à apprendre dans le travail du clicheur.

TABLE DE LA CLICHERIE

CONDITIONS DE VENTE ET DE PAIEMENT page 6.

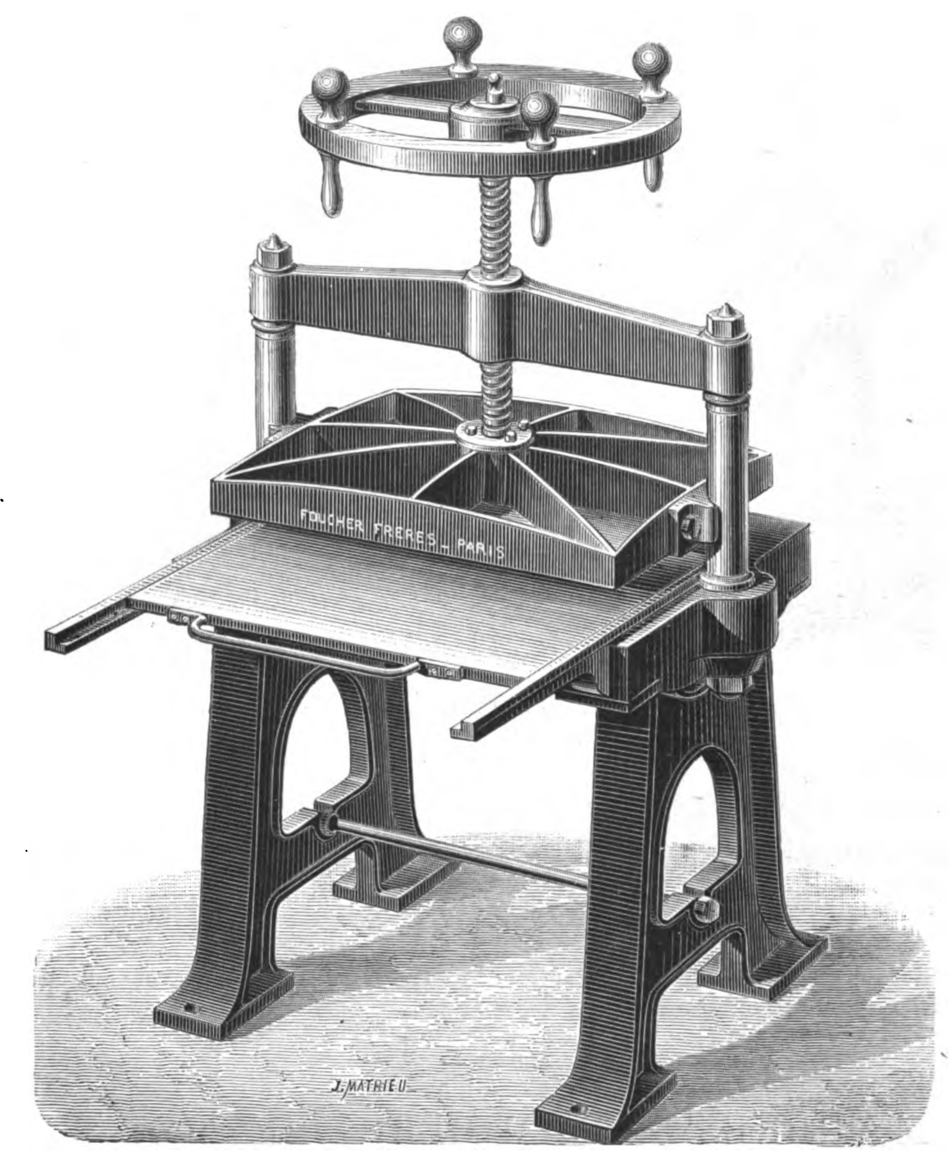


GALVANOPLASTIE

A LA GUTTA

GALVANOPLASTIE
A LA GUTTA

PRESSE A EMPREINTE A PERCUSSION
TRAVERSE EN FER FORGÉ, MONTÉE SUR PIED EN FONTE



DIMENSIONS & PRIX

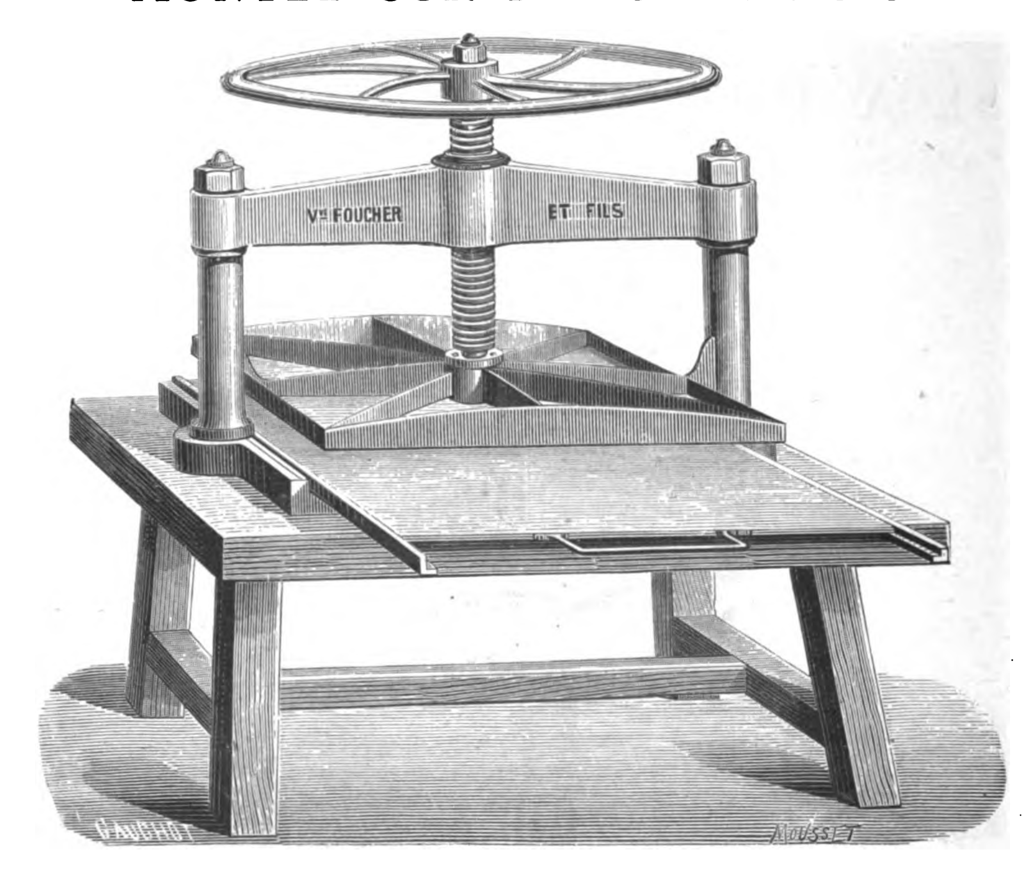
Presse à empreinte	n° 5 platine de	81 cent.	sur	61 cent.	avec marbre mobile à doubler.	**1200** fr.
—	n° 4 —	70	—	42	—	**850** »
—	n° 3 —	56	—	38	—	**650** »

Presses à empreintes, pieds en bois. (Voir page 38).

PRESSE A EMPREINTE A PERCUSSION

TRAVERSE EN FER FORGÉ

MONTÉE SUR PIEDS EN BOIS



DIMENSIONS & PRIX

Presse à empreinte nº 2 platine de 56 cent. sur 38 cent. avec marbre mobile à doubler. **600** fr.
— nº 1 — 40 — 29 — . . . . **500** »

Nos PRESSES sont construites avec traverse ou sommier (*en fer forgé* et *non en fonte*, comme d'autres systèmes) ce qui donne une plus forte résistance pour la pression ; les colonnes sont tournées et polies. Le volant, en fonte, est muni de poignées *en fer forgé;* au lieu de bras en fonte, c'est une traverse en fer ajustée dans la tête de la vis, ce qui donne beaucoup plus de force pour la pression.

Le dessin ci-dessus qui est ancien, ne donne qu'un aperçu de ces PRESSES qui sont les mêmes que celles tout en fonte ; il n'y a absolument que les pieds qui sont en bois.

MARBRES A DOUBLER, EN FONTE

Marbre à doubler pour presses à empreintes, nº 1. .	**50** fr.	**Marbre** à doubler pour presses à empreintes, nº 4. .	**80** fr.
— — — — 2. .	**60** »	— — — — 5. .	**90** »
— — — — 3. .	**70** »	— — — — 6. .	**110** »

MOULES A GUTTA POUR EMPREINTES *(Prix suivant format)*

manque le feuillet 39-40 Cl. R.

FOURNEAUX POUR FONDRE LA MATIÈRE

FOURNEAU ROND EN TOLE, CHAUDIÈRE FONTE

AU GAZ OU AU CHARBON

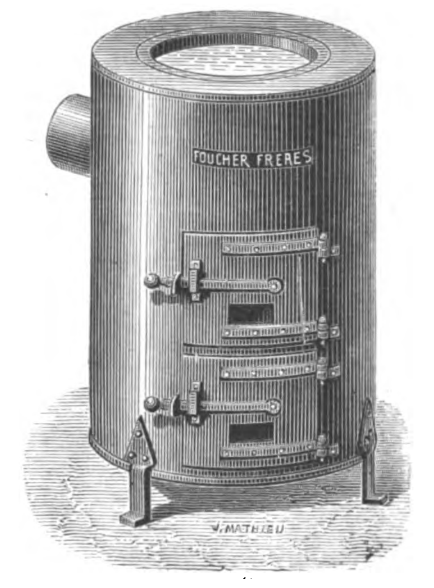
Fourneau avec chaudière de 30 centimètres, au charbon, **110** fr.

Appareil a gaz, **30** fr.

Fourneau avec chaudière de 35 centimètres, au charbon. **120** fr.

Appareil a gaz, **35** fr.

Hotte d'émanations, **40 à 50** fr.



Fourneau avec chaudière de 40 centimètres, au charbon, **130** fr.

Appareil a gaz, **40** fr.

Fourneau avec chaudière de 45 centimètres, au charbon, **140** fr.

Appareil a gaz, **45** fr.

Hotte d'émanations, **40 à 50** fr.

Ces fourneaux se font aussi sur mesures, nous donnons les dimensions suivant nos modèles de chaudières. Nous faisons également des chaudières de toutes dimensions.

FOURNEAU TOUT EN FONTE

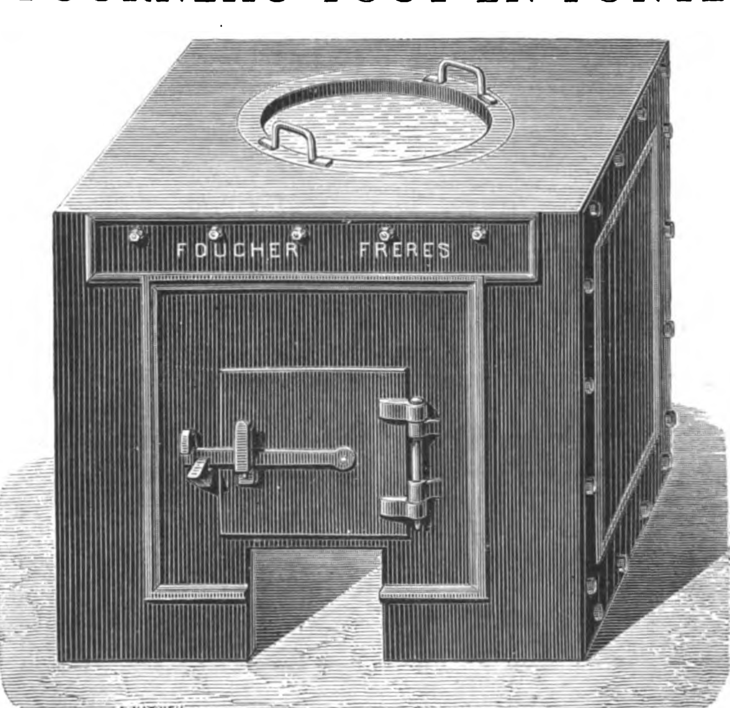
FOURNEAU complet.

Dessus de 1m sur 1m, avec chaudière de 0m50 centimètres.

Prix : **450** fr.

APPAREIL en tôle avec porte mobile et cheminée pour les émanations pendant la fonte de la matière ou des crasses.

Grand modèle, **80** fr.



FOURNEAU complet.

Dessus de 0m80 sur 0m75, chaudière de 0m38 centimètres.

Prix : **380** fr.

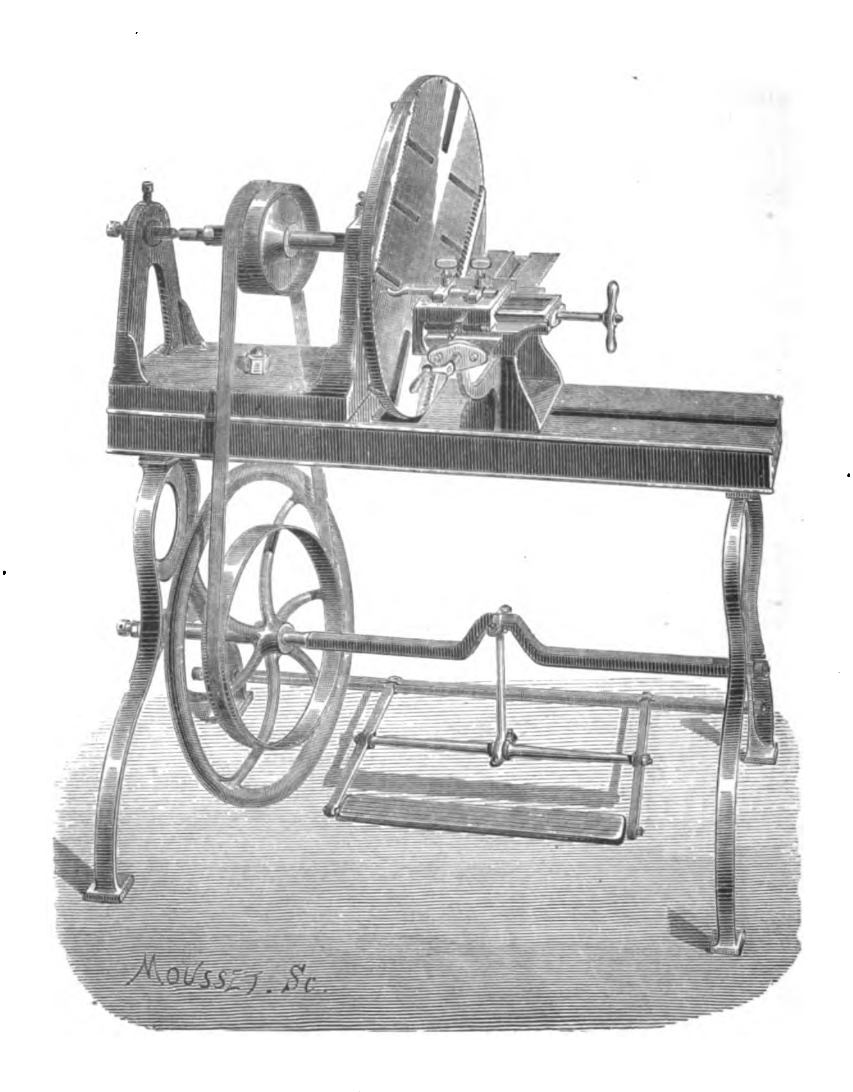
APPAREIL en tôle avec porte mobile et cheminée pour les émanations pendant la fonte de la matière ou des crasses.

Petit modèle, **70** fr.

Nous avons des fourneaux plus simples de toutes dimensions qui se montent sur des cornières en fer; les côtés et le devant sont remplacés par de la brique. — Prix : **200 à 300** francs.

TOUR VERTICAL, Nouveau Modèle

TOUT EN FONTE, MARCHANT AU PIED



DIMENSIONS ET PRIX DES TOURS A PÉDALE

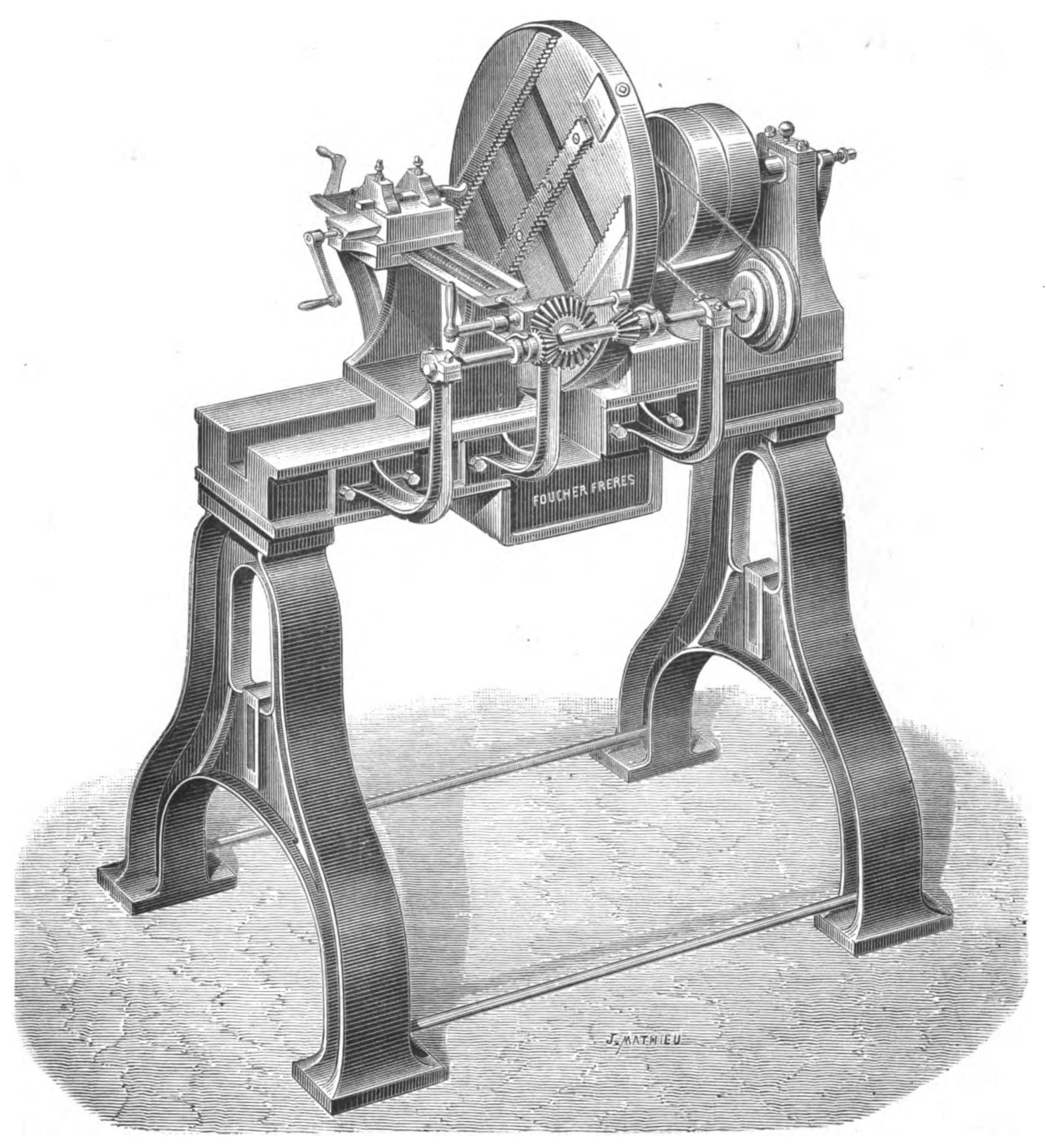
DIAMÈTRE DU PLATEAU	MARCHANT AU PIED	AVEC CHARIOT AUTOMATIQUE	EMBALLAGE
Plateau de 42 centimètres.	**900 fr.** »	**1,200 fr.** »	**45 fr.** »
— 50 —	**1,200 fr.** »	**1,550 fr.** »	**50 fr.** »
— 55 —	**1,400 fr.** »	**1,740 fr.** »	**55 fr.** »
— 65 —	**1,700 fr.** »	**2,130 fr.** »	**60 fr.** »

Le Tour ci-dessus est le même que celui qui marche à la vapeur sauf la disposition des poulies et débrayage.

Le modèle de 65 cent. est monté avec un banc coupé comme le dessin le représente page 43.

TOUR VERTICAL, NOUVEAU MODÈLE

TOUT EN FONTE, MARCHANT A LA VAPEUR



DIMENSIONS ET PRIX DES TOURS MARCHANT A LA VAPEUR

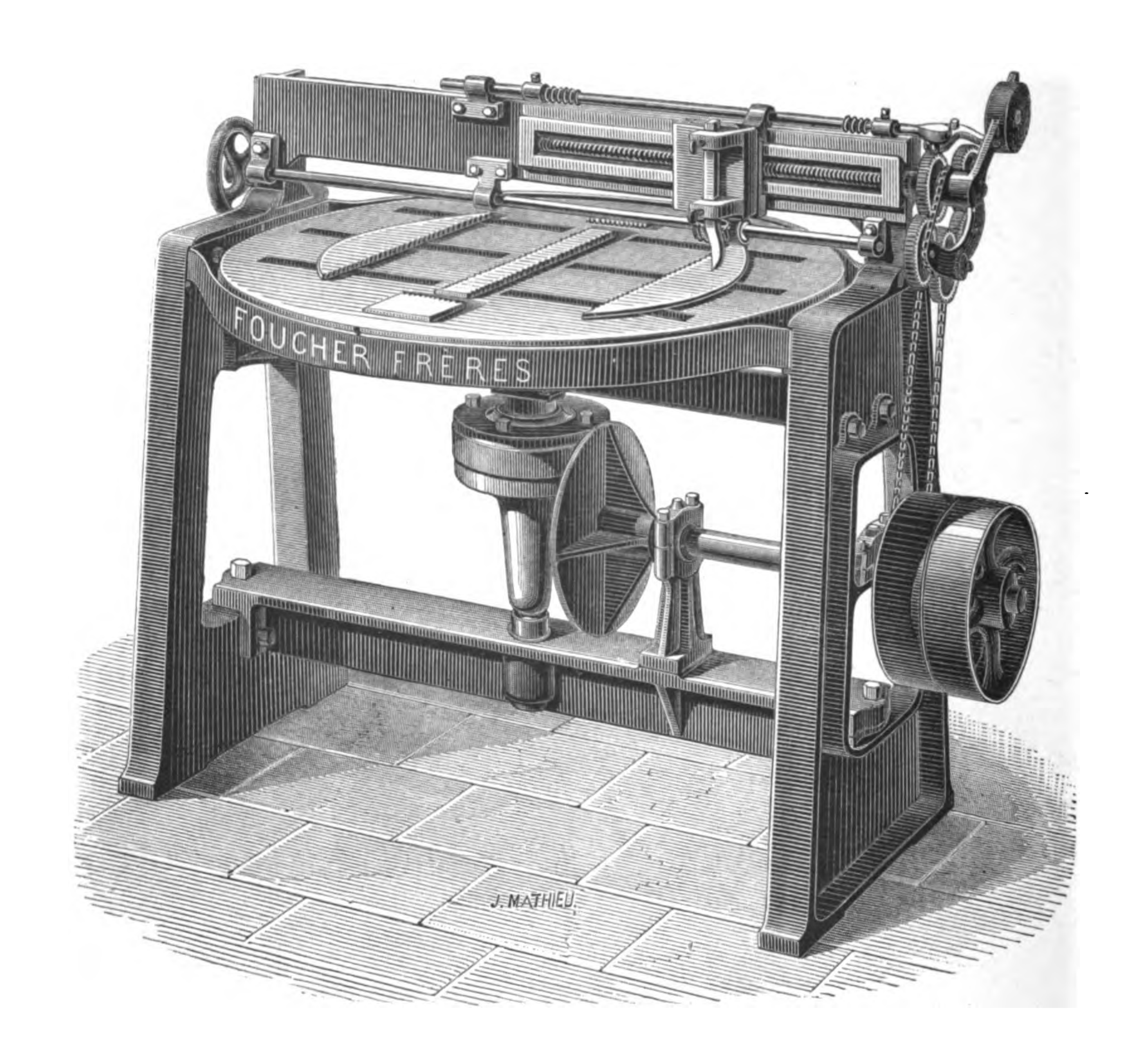
DIAMÈTRE DU PLATEAU	A LA VAPEUR	AVEC CHARIOT AUTOMATIQUE	EMBALLAGE
Plateau de 50 centimètres.	**1,250 fr.** »	**1,600 fr.** »	**50 fr.** »
— 55 —	**1,460 fr.** »	**1,800 fr.** »	**55 fr.** »
— 65 —	**1,770 fr.** »	**2,200 fr.** »	**60 fr.** »

Tours à pédale (Voir page 42).

NOTA. — Il n'y a que le Tour de 65 cent. qui a le banc coupe comme ci-dessus, les autre modèles ont le banc droit.

TOUR HORIZONTAL, Nouveau Modèle

AVEC ENTRAINEMENT PAR FRICTION



Ce Tour est destiné spécialement pour les travaux des plus grands formats, il marche à la vapeur et le chariot est automatique pour l'aller et le retour.

La disposition horizontale du plateau permet de placer facilement toute grandeur de cliché, blocs en plomb et en bois, etc., et on peut tourner plusieurs formats à la fois.

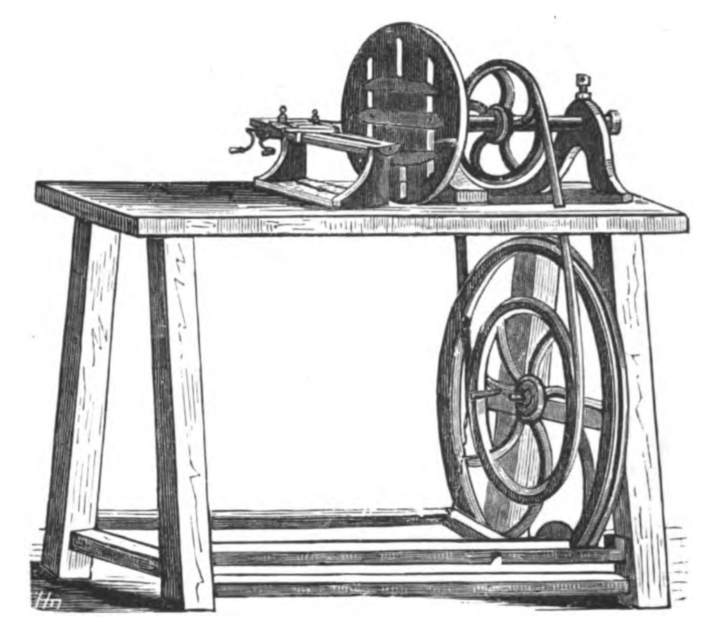
Il est construit tout en fonte et fer et est muni de garde-fous évitant tout accident. Le système d'entraînement par friction rend la marche facile et douce.

Notre Tour horizontal fonctionne déjà depuis plusieurs années à Paris dans les maisons du *Moniteur*, *Chaix*, *Sénac*, *Boudreau*, etc.

Tour horizontal, plateau de 1m20 de diamètre, marchant à la vapeur. . . . . **3,500** fr.

Emballage en une caisse, monté. . . . . **110** fr.
— — démonté. . . . . **80** »

TOUR A CLICHÉS, BANC EN BOIS



Le cliché ci-dessus étant ancien ne représente pas les Tours que nous fabriquons. Le bâti ou pied en bois est bien proportionné et l'ensemble n'a nullement rapport à ce dessin.

La poupée et le chariot porte-outil sont dans le genre de nos Tours tout en fonte. Il est muni d'un levier ou guide permettant de monter ou descendre le volant suivant la variation de la courroie. Ci-dessous les prix par grandeur.

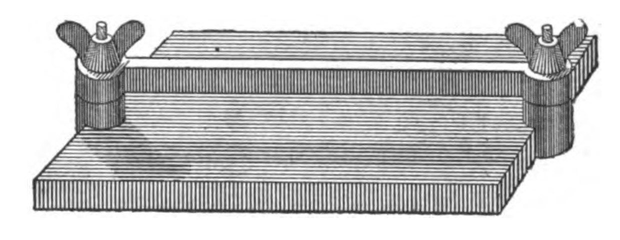
Tour à clichés à pédale, banc en bois, plateau de 42 centimètres	. . . .	**600** fr.
— — — — 50 —	. . . .	**850** »
— — — — — 55 —	. . . .	**1,050** »

Pour la marche à la Vapeur de **50** à **70** francs en plus.

PONT-CALIBRE

POUR LA VÉRIFICATION D'ÉPAISSEUR DES CLICHÉS MINCES ET DE HAUTEUR

TOUT EN FONTE ET FER



TOUT EN FONTE ET FER

Ouverture 38 centimètres . . . . **35** fr. | Ouverture 45 centimètres . . . . **40** fr.

INSTALLATION ET AGENCEMENT

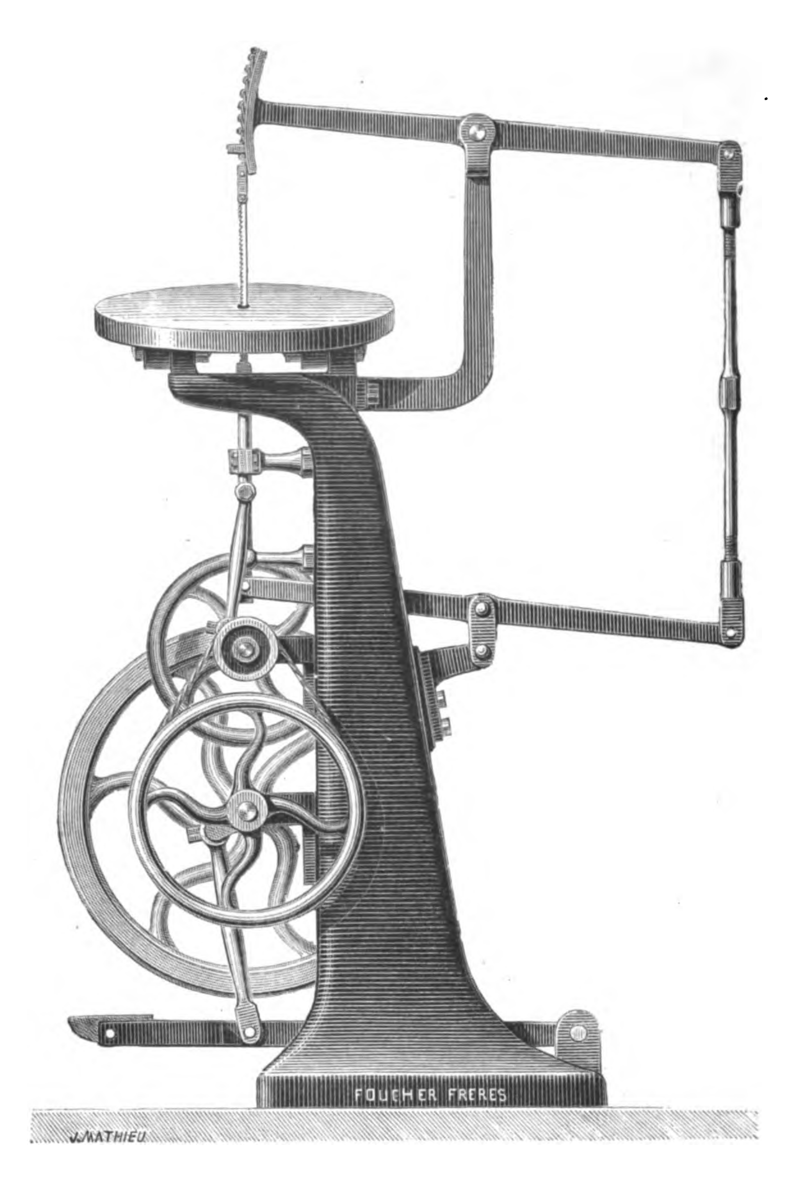
Etant outillés pour tout travail de fer ou de bois, nous nous chargeons de l'installation et montage des outils et machines.

Fournitures d'ÉTABLIS, de TRANSMISSIONS, POULIES, etc., et de tout ce qui concerne l'agencement et pour mise à la vapeur des machines, TRANSFORMATIONS et RÉPARATIONS.

PRIX TRAITÉS DE GRÉ A GRÉ.

SCIE A DÉCOUPER

AU PIED ET A LA VAPEUR



Cette machine, destinée spécialement pour le découpage des clichés plomb, zincs et galvanos, peut être disposée pour marcher au pied et à la vapeur.

Le plateau étant mobile, on peut lui donner la pente voulue, suivant les découpages que l'on a à faire.

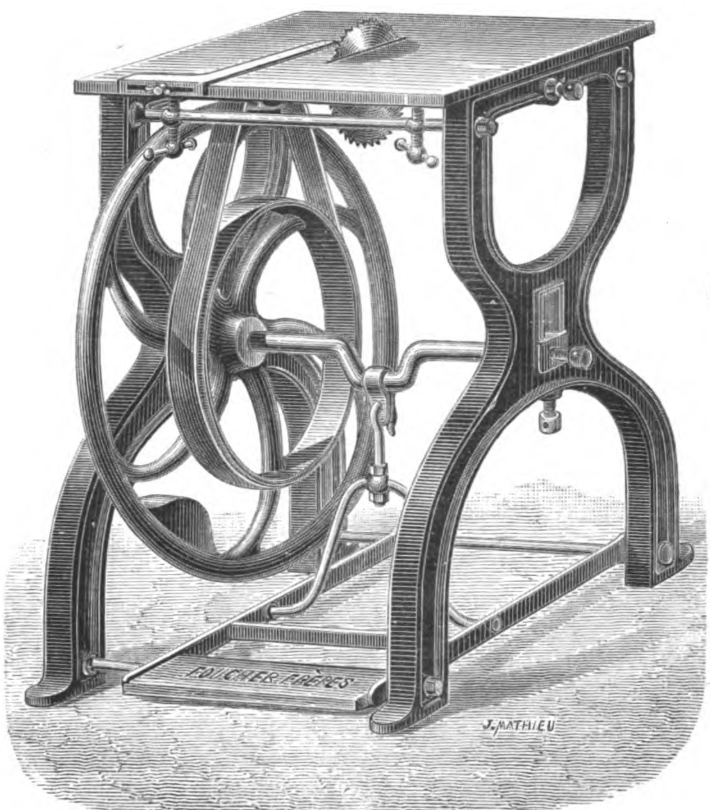
Le bâti, le plateau et les volants sont en fonte; les autres pièces, leviers, chapes, agrafes, pédales, etc., sont en fer et en acier forgé.

Nous recommandons tout particulièrement cette Scie à MM. les Clicheurs-Galvanoplastes, car elle est bien appropriée pour tous leurs travaux.

Scie à découper, marchant au pied.	**600** fr.	»
— — — et à la vapeur.	**640**	»
Lames de scie à découper, en acier, assorties. . . . . la douzaine.	**4**	**50**

SCIE CIRCULAIRE

MARCHANT AU PIED
AVEC PEDALE
PRIX :
500 francs
Emballage : 25 francs



MARCHANT A LA VAPEUR
ET AU PIED
PRIX :
550 francs
Emballage : 25 francs

Cette Scie, destinée pour tous les travaux de la stéréotypie est construite très solidement; deux vis sous le plateau servent à le régler pour l'épaisseur que l'on veut couper.

Elle est munie d'un guide ou équerre sur le côté du plateau et d'un autre guide mobile à coulisse servant à entrainer le cliché, bloc ou toute autre pièce que l'on coupe.

Notre Scie est livrée avec une lame circulaire de 22 centimètres de diamètre, les autres lames sont supplémentaires.

Lames circulaires de rechange. . . . . la pièce de **7** à **9** fr

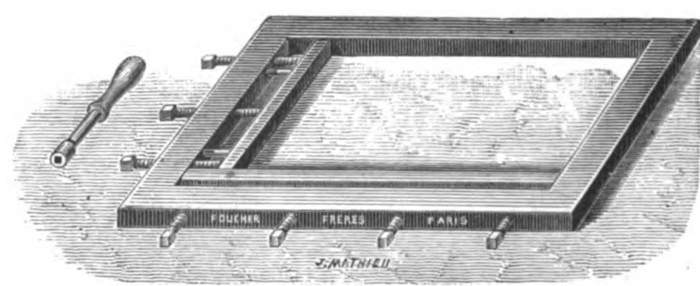
PRODUITS DIVERS

Acide chlorhydrique (suivant le cours).	» fr.	»	**Gutta** percha, 1re qualité. . . le kilog.	**10** fr.	»
— sulfurique. . . —	»	»	**Laiton** rouge (suivant le cours)	»	»
Alcool (suivant degré et cours). . . .	»	»	**Mercure** (et suivant le cours). le kilog.	**10**	»
Amalgame. . . . . le kilog.	**12**	»	**Plombagine**, 1re qualité. . . —	**6**	»
Cuivre rouge (suivant le cours). . . .	»	»	**Sulfate** de cuivre. . . . . . le kilog.	**1**	**10**
Étain (suivant le cours)	»	»	— — . . . . . les 100 kilog.	**90**	»
			Zinc en plaques. . . . . . . le kilog.	»	**75**

RAMETTES DE HAUTEUR

POUR GALVANOPLASTIE

EN FER, EN FONTE OU EN ACIER



Ramettes en fonte avec garnitures en fer et à vis (comme ci-dessus)	le kilog.	. . .	3 fr. 50
— — — en fer et vis attenantes après	—	. . .	3 50
— — — et sans vis, se serrant avec des coins	—	. . .	3 25
Ramettes en fer forgé, rabotées et dressées intérieurement et extérieurement.	—	4 50 à	5 »
— en acier forgé, rabotées, dressées intérieurement et extérieurement.	—	6 à	8 »
Garnitures en fer, rabotées et dressées	—	3 à	3 50

NOTA. — Nous faisons des ramettes en fer, en acier ou en fonte, de tous formats sur mesures, mêmes prix que ceux ci-dessus, à moins qu'elles ne soient de précision, sur demande.

GARNITURES EN MATIÈRE

Garnitures en plomb de 12, 18, 24, 36, 48 points, en lames	le kilog.	. . .	1 fr. 60
— — de 12 points, pour obtenir le biseau du cliché	—	. . .	2 »
— — sur mesures spéciales	—	2 fr. à	2 50

OUTILS ET ACCESSOIRES DIVERS

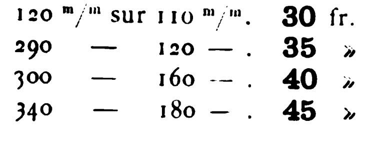
Bain-marie fer-blanc, petit modèle, pr fondre la gutta.		20f »
— — grand — —		25 »
— en cuivre rouge, petit modèle, au gaz.		275 »
— — grand —		325 »
Blocs à échopper, en fonte	de 15 à	25 »
— — en bois	5 à	10 »
Brosses à plombaginer le texte	2 à	3 25
— — l'empreinte, en blaireau		25 »
Chasse-Clous en acier		1 25
Ciseaux emmanchés	de 1 à	2 »
Compas droit, 1/4 de cercle, en acier	3 à	4 »
— d'épaisseur, en acier, à pointes	6 à	12 »
Couteaux à gutta	4 à	6 »
Diviseur acier		1 50
Échoppes emmanchées	la pièce.	» 75
Écumoires en tôle ordinaire	de 6 à	12 »
— — forte	10 à	25 »
Etaux s'adaptant à un établi (suivant grandeur)		» »
Equerre pr le dressage des blocs en bois, lame d'acier.		10 »
Fers à souder ordinaires	de 4 à	6 »
— côniques	3 à	4 »
— à air, au gaz	10 à	12 »
Fourneaux long, en tôle, grille fonte	18 à	25 »
Gouges pour échoppage	1 à	1 50
Gratte-filet, acier, emmanché		1f50
Grattoirs acier —		1 50
Jetons en acier, minces	de 2 à.	3 »
— — épais, avec biseaux	6 à.	10 »
Justifications cuivre	8 à.	15 »
Limes aiguilles	la pièce.	» 50
Limes et Rapes (suivant grandeur)		» »
Machine à percer, pour corrections		40 »
Maillets en buis	de 1 50 à	2 »
Marteaux acier, emmanchés	2 50 à	3 25
— à dresser	6 » à	8 »
Pèse-acide		2 »
Pierres à l'huile	de 6 à.	20 »
Pinces coupantes	4 à.	5 »
Pistons pour corrections	le jeu.	2 »
Planche à dresser le bois avec Varloppes	22 à.	25 »
Pochons en tôle ordinaire	3 à.	12 »
— — forte	5 à.	18
Poêle à soudure		3 »
Poinçons pour percer les clichés		1 »
Règles en acier, avec biseau	18 » à.	25 »
Taquoirs	» 35 à.	» 50
Tenailles	2 50 à.	3 »
Varloppes à dresser	8 » à.	12 »

MOULES A BOITES

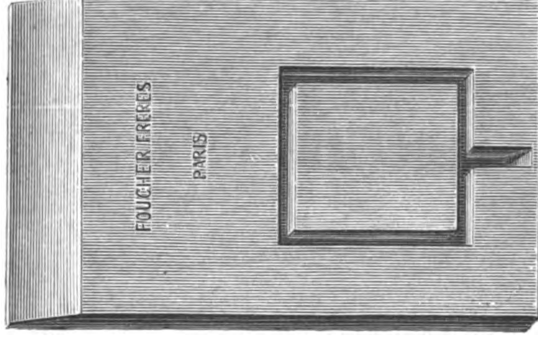
PLAQUES EN FONTE RABOTÉES ET DRESSÉES, AVEC RAINURES INTÉRIEURES



DIMENSIONS DES BOITES
FONDUES DANS CES PLAQUES



120 m/m sur 110 m/m. **30** fr.
290 — 120 — . **35** »
300 — 160 — . **40** »
340 — 180 — . **45** »





DIMENSIONS DES BOITES
FONDUES DANS CES PLAQUES

340 m/m sur 240 m/m. **50** »
340 — 280 — . **55** »
440 — 340 — . **60** »
Sur mesures (*suivant format*).



NOTA. — On fond ces boites dans les moules à clichés ordinaires; on procède comme pour un cliché et l'équerre mince fait le fond de la boîte

CAPSULES OU BOITES A PLONGER

EN FONTE ET FER POUR REMPLIR LES COQUILLES

Capsule de 32 cent. sur 22 cent. intérieur. **45** fr.
— 44 — 29 — — **50** »
— 46 — 33 — — **55** »

Capsule de 52 cent. sur 35 cent. intérieur. **60** »
— 57 — 35 — — **65** »
Capsules sur mesures (suivant grandeur).

MARBRES A DRESSER LES GALVANOS

EN FONTE, TRÈS ÉPAIS ET POLIS

Marbre de 45 cent. sur 35 cent. . . . **60** fr.
— 54 — 39 — . . . . . **75** »

Marbre de 60 cent. sur 46 cent. . . . **90** fr.
— 70 — 55 — . . . **110** »

Marbres sur mesures (suivant dimensions).

FOURNEAUX AVEC CHAUDIÈRE CARRÉE

TOUT EN FONTE POUR PLONGER AVEC LES CAPSULES

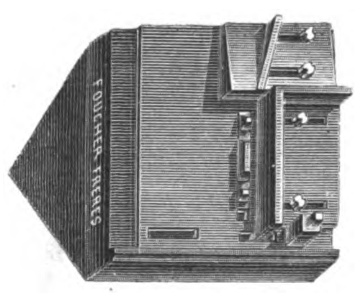
Fourneau de 1m » sur 1m » chaudière fonte de 60 cent. sur 40 cent. intérieur. . . . . . **500** fr.
— » 80 — » 80 — — 50 — 40 — — . . . . . . **425** »
Fourneaux à plusieurs chaudières, tout en fonte (suivant dimensions).

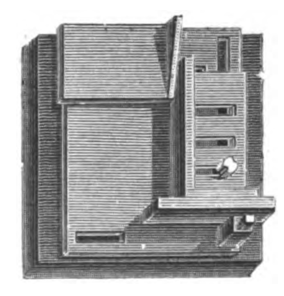
(*Voir le dessin du Fourneau à 3 places* (page 66).

NOTA. — Nous pouvons faire des Fourneaux et Chaudières sur mesures et dispositions spéciales.

MOULE A NOYAUX POUR MONTER SUR MATIÈRE

AVEC SÉRIE
DE NOYAUX EN CUIVRE
350 francs





AVEC SÉRIE
DE NOYAUX EN CUIVRE
350 francs

Moule servant à monter les clichés et les galvanos sur matière, c'est-à-dire de hauteur. Il est disposé avec une série de noyaux pour fondre creux ; on peut fondre plein si l'on veut.

On peut également avec ce moule fondre des blocs et clichés jusqu'à 95 m/m × 60 m/m.

DEVIS DE GALVANOPLASTIES

MATÉRIEL COMPLET

POUR UNE

GALVANOPLASTIE A LA GUTTA, MODÈLE N° 1

1 Presse a empreinte, à percussion, platine de 40 cent. sur 29 cent. avec marbre à doubler et montée sur pied en bois. (*Voir dessin* page 38)	**500** fr.	»
1 Cuve en chêne, garnie de gutta, de 50 cent. de long sur 45 cent. de large et 45 cent. de profondeur, avec 2 paniers en gutta, 3 vases poreux, 3 zincs, tringles, supports, agrafes et crochets en cuivre. (*Voir dessin* page 40)	**260**	»
1 Fourneau rond en tôle, au charbon, complet avec chaudière fonte, de 30 cent. (*Voir dessin* page 41)	**110**	»
1 Tour a clichés à pédale, plateau de 42 cent. de diamètre, monté sur banc en bois. (*Voir dessin* page 45)	**600**	»
1 Scie circulaire, marchant au pied, avec guides mobiles. (*Voir dessin* page 47)	**500**	»
4 Ramettes en fonte, avec garnitures, à vis et clé. (*Voir dessin* page 48)	**90**	»
1 Marbre en fonte pour imposer, 70 cent. sur 60 cent., avec pied en bois, à tablettes et tiroir.	**100**	»
1 Moule a gutta	**20**	»
1 Bain-marie fer blanc	**20**	»
1 Fourneau long pour chauffer les coquillles	**18**	»
1 Poêle à soudure	**3**	»
2 Pochons en tôle	**16**	»
1 Ecumoire en tôle	**6**	»
1 Marbre en fonte à dresser les galvanos, 45 cent. sur 35 cent	**60**	»
1 Biseautoir et 2 Rabots	**60**	»
1 Planche à dresser les bois et sa Varloppe	**22**	»
1 Règle en acier, à biseau pour dresser les galvanos	**18**	»
1 Marteau en acier à 2 têtes pour dresser les galvanos	**6**	»
1 Compas d'épaisseur, à pointes	**6**	»
1 Bloc a échopper en fonte	**15**	»
12 Scies pour découpage et leur Monture à main	**10**	»
6 Poinçons en acier	**6**	»
6 Limes et Rapes assorties et emmanchées	**10**	»
2 Poinçons à percer les galvanos	**2**	»
2 Chasse-clous	**2**	**50**
1 Pèse-acide	**2**	»
1 Pince coupante pour le laiton	**4**	»
Emballage du tout	**140**	»
Total	**2,606** fr.	**50**

Produits divers (*Voir* page 47).
Fourneaux tout en fonte (— 41).
— avec chaudières carrées (— 49).
Scie sauteuse à découper (— 46).
Outils et accessoires divers (— 48).
Moules à boite (*Voir* page 40).
Boites à remplir (— 40).
Moule à monter sur matière (— 49).
Garnitures de hauteur, en matière (— 48).
Tours à clichés tout en fonte (— 42).

DEVIS DE GALVANOPLASTIES (Suite)

MATÉRIEL COMPLET

POUR UNE

GALVANOPLASTIE A LA GUTTA, MODELE N° 6

1	Presse a empreinte, à percussion, à 4 colonnes et à croisillon, platine de 96 cent. sur 74 cent., avec marbre à doubler. (*Voir dessin* page 39)	2400 fr.	»
1	Cuve en chêne, garnie de gutta, de 1^m20 de long. sur 80 cent. de large et 65 cent. de profondeur, avec 4 paniers en gutta, 8 vases poreux, 8 zincs, tringles, supports, agrafes et crochets en cuivre. (*Voir dessin* page 40)	600	»
1	Fourneau tout en fonte, dessus de 1^m sur 1^m, avec chaudière en fonte de 50 cent. (*Voir dessin* page 41)	450	»
1	Tour a clichés, système horizontal, plateau de 1^m20, à la vapeur. (*Voir dessin* page 44).	3500	»
1	Scie circulaire, marchant à la vapeur	550	»
1	Scie a découper, marchant à la vapeur	640	»
12	Ramettes en fonte, avec garnitures en fer, à vis et clé	460	»
1	Marbre fonte à imposer, 2^m » sur 80 cent., avec pied en bois, à tablettes et tiroirs	275	»
1	Moule à gutta	40	»
1	Bain-marie en fer blanc	25	»
1	Fourneau long pour chauffer les coquilles	25	»
1	Poêle à soudure	3	»
2	Pochons en tôle	30	»
1	Écumoire en tôle	10	»
1	Marbre en fonte pour dresser les galvanos, 80 cent. sur 70 cent.	150	»
1	Biseautoir, 1 Rabot à biseauter et 1 Varloppe droite	150	»
1	Planche à dresser les bois et sa Varloppe	25	»
1	Règle en acier à biseau, pour dresser les galvanos	25	»
1	Marteau en acier, à 2 têtes, pour dresser les galvanos	8	»
1	Compas d'épaisseur, à pointes	12	»
1	Bloc a échopper, en fonte	25	»
12	Poinçons acier, assortis	12	»
12	Limes et rapes assorties et emmanchées	24	»
2	Poinçons à percer les galvanos	2	»
2	Chasse-clous	2	50
1	Pince coupante, pour le laiton	5	»
1	Pèse-acide	2	»
	Emballage du tout	320	»
	Total	9,770	50

Produits divers (*Voir* page 47).
Fourneaux avec chaudieres carrees (— 49).
— en tole (— 41).
Outils et accessoires divers (— 48).
Moules à boites (*Voir* page 40).
Boites à remplir (— 49).
Moule à monter sur matière (— 49).
Garnitures sur haut., en matière (— 48).

NOTIONS

SUR LA

GALVANOPLASTIE A LA GUTTA

DU BAIN

Le bain doit être préparé dans une cuve en bois de sapin ou de chêne, dont l'intérieur est entièrement garni d'une épaisseur de gutta-percha, venant rabattre sur les bords supérieurs de cette cuve. On l'emplit d'eau douce, de manière que les vases poreux des piles étant placés dans le bain, le niveau de l'eau les laisse à découvert d'environ 10 à 12 centimètres. La composition du bain s'obtient en faisant dissoudre du sulfate de cuivre mis dans les paniers qui plongent à 4 ou 5 centimètres au-dessous du niveau de l'eau contenue dans la cuve. Cette quantité de sulfate de cuivre doit être renouvelée jusqu'à saturation de l'eau, pesant 23 ou 24 degrés au pèse acide; à ce degré, le bain est en état d'opérer le dépôt du cuivre. Le bain doit être toujours entretenu à ce degré par du sulfate de cuivre contenu dans les trois ou quatre paniers en gutta-percha.

SUPPORTS EN CUIVRE

Les supports sont composés de trois tringles en cuivre placées horizontalement et traversant la cuve dans toute sa longueur. Ces tringles devront être ainsi disposées : deux seront placées parallèlement dans le sens indiqué plus haut et touchant presque aux bords supérieurs des bouts de la cuve ; elles sont destinées à supporter les moules. La troisième tringle sera placée plus haut que ces deux dernières et servira à suspendre les zincs dont il est question ci-dessous. Il est essentiel que ces trois tringles soient reliées entre elles à chaque bout par une partie, en cuivre aussi, percée de trois trous disposés de telle sorte que les deux tringles du bas soient parallèles et placées, à la même hauteur, étant assez éloignées l'une de l'autre pour qu'on puissse placer entre elles les diaphragmes. Quant à la troisième, elle doit être placée à 20 centimètres au-dessus et au milieu des deux autres. La disposition des trous dans les parties de cuivre destinées à réunir les trois tringles à chaque bout doit être faite en conséquence, et les trous justes au diamètre de ces tringles.

ZINCS

Les plaques de zinc sont destinées à être introduites dans les diaphragmes, et plongées dans l'eau acidulée dont il a été parlé précédemment. Ces plaques devront avoir 10 à 12 millimètres d'épaisseur environ suivant grandeur du bain et seront d'une largeur convenable pour ne pas toucher l'orifice intérieur des vases; elles seront, en outre, percées à chaque bout, et bien au milieu de la largeur, d'un trou assez grand pour recevoir un crochet en fil de cuivre rouge, de 3 millimètres de diamètre environ, dont la fonction est de suspendre ces zincs à la tringle du milieu, placée le plus haut dans l'assemblage décrit ci-dessus. Il est nécessaire que la longueur des plaques de zinc soit calculée de telle façon, que celles-ci n'atteignent pas le fond du vase poreux.

AMALGAME DES ZINCS

Quand les plaques sont neuves, il faut qu'elles soient décapées avec un peu d'acide sulfurique pur pour faciliter l'adhésion de la première couche de mercure que l'on étend, à l'aide d'une brosse en crin et à manche, sur les quatre faces de haut en bas, en mettant le zinc debout dans un vase de terre, au fond duquel on a mis du mercure et de l'eau acidulée à 2 degrés avec de l'acide sulfurique. Quand cette opération a été faite de cette manière en premier lieu, il faut, chaque fois que l'on change le liquide acidulé des vases, renouveler l'opération de l'amalgame au mercure, traité dans les conditions indiquées plus haut, et le replacer dans le vase comme on vient de le dire. Quand le zinc est rongé d'un bout, on le retourne pour faire plonger à son tour le bout encore neuf. Là s'explique l'utilité des trous percés à chaque bout des plaques dont il a été question précédemment. L'amalgame du zinc ne doit être fait qu'au moment de mettre les piles en marche.

IMPOSITION

Tout modèle qu'il faut reproduire doit être imposé dans une ramette serrant à vis ou à coins et biseaux ordinaires. On emploie toujours la ramette à vis pour contenir les objets qu'il est indispensable de serrer très régulièrement et fortement. Quant à la ramette ordinaire, elle sert plus particulièrement à l'imposition des ouvrages en caractères mobiles. Les objets à reproduire qui sont imposés dans la forme seront entourés, aux quatre faces, d'une garniture qui aura la hauteur des caractères d'imprimerie et sera appuyée immédiatement sur les côtés; puis, il faudra poser près de ces garnitures des lingots qui auront 12 ou 14 points de plus de hauteur que celle des caractères, et qui fermeront entièrement les objets imposés. Lorsque la forme sera composée de plusieurs pièces, il faudra que ces pièces soient séparées entre elles, de tous côtés, de lingots de 12 points d'épaisseur qui seront de 6 points plus bas que la hauteur de lettre. Il est aussi, dans ce cas, une opération très essentielle qu'il ne faut pas oublier, qui consiste à mettre de hauteur égale entre elles les pièces assemblées dans la forme. Lorsqu'on a affaire à des pages caractères devant former un ouvrage et destinées à être imprimées sur blocs, il faudra les entourer chacune d'un lingot formant biseau et qui servira à tenir ces clichés sur des blocs avec des griffes.

PRISE DU MOULE OU EMPREINTE

La forme à mouler étant imposée et amenée dans les conditions indiquées précédemment, la porter sur le marbre mobile de la presse à mouler; prendre de la plombagine avec une brosse en soie à poils longs et un peu flexibles, et enduire le caractère à mouler en le brossant jusqu'à ce qu'il ne reste plus qu'un brillant sur l'œil; puis avec de la gutta-percha épurée et amenée à l'état maléable en la chauffant au bain-marie, former une pelote d'une certaine épaisseur, que l'on étirera et malaxera avec les mains trempées préalablement dans de l'eau froide; étendre ensuite la gutta-percha ainsi humidifiée sur une plaque de zinc, et la mouiller de nouveau avec de l'eau; réduire cette couche à une épaisseur d'environ 2 centimètres, et en former une surface plane assez grande pour couvrir entièrement la forme à mouler; enfin enduire fortement de plombagine le côté destiné à prendre l'empreinte, brosser avec une brosse douce, et lisser ce côté plombaginé. Il faut s'assurer, avant de mouler, si la gutta-percha qui doit faire le moule est encore assez chaude pour qu'en posant le doigt dessus, il entre assez facilement; si ce degré de chaleur n'existait plus, il faudrait l'atteindre en faisant chauffer au-dessus d'un feu de charbon de bois.

La gutta-percha ainsi préparée sera ajustée et posée, du côté plombaginé et lissé, sur la forme qui a été portée à l'avance sur le milieu du marbre mobile de la presse à mouler, au moment où l'on a plombaginé les objets contenus dedans; aussitôt la gutta-percha posée dessus, n'ayant pas été détachée de la plaque de zinc sur laquelle elle a été étendue, on poussera le marbre mobile sous la platine de la presse, de façon que la pression se fasse bien au centre de la vis; puis on opérera la pression, qui doit se faire sentir, sans cependant être trop forte. Il ne faut lever l'empreinte obtenue que lorsque la gutta-percha est froide, ce qui a lieu au bout de vingt-cinq minutes environ.

PRÉPARATION DU MOULE

Le moule étant levé, il est séparé de la plaque de zinc qui le supportait et subit l'opération de l'ébarbage, qui consiste à couper les parties formant barbe et provenant de l'exédant de gutta-percha que la pression a rejetée sur les bords. Il faut aussi couper sur l'œil du moule toutes les barbes produites par la gutta-percha qui a pu rentrer, par la pression, dans tous les interstices de la forme, et baisser les bosses qui seraient trop proéminentes. On devra toujours conserver tout autour les parties produites par la garniture à hauteur de lettres et qui serviront à fixer les coquilles sur les baguettes, opération dont il sera question plus loin; ensuite plombaginer l'œil du moule avec une brosse semblable à celle indiquée pour la même opération sur l'œil des types. Ce plombaginage doit être fait avec le plus grand soin, de manière qu'il ne reste à la surface et surtout dans le fond du moule aucune parcelle de plombagine qui ne soit bien étendue. Le moule, amené à cet état, sera percé en tête de trous destinés à faire passer et attacher les fils conducteurs en laiton rouge, dont la quantité et la longueur seront déterminées par la dimension du moule. Les fils conducteurs seront posés environ à 10 centimètres de distance entre eux et devront être assez longs pour attacher le moule après les tringles basses en cuivre, en les laissant plonger dans le bain à 3 ou 4 centimètres au-dessous du niveau du liquide; leur longueur sera telle, qu'ils viendront appuyer sur l'œil du moule dans les bains. Lorsque l'empreinte a subi toutes ces opérations, avant de la mettre au bain, il est nécessaire d'en graisser les bords sur les côtés et au-dessous seulement, et de passer de l'alcool sur toute la surface de l'œil. On doit aussi coller sur le derrière un tampon fait avec un petit morceau de plomb parfaitement entouré de gutta-percha, pour éviter que le moule ne surnage ou se maintienne dans le liquide.

MISE AU BAIN

L'opération arrivée à ce point, le moule est plongé dans le bain de la façon suivante: les tringles en cuivre étant très propres et mises en place sur la cuve, les vases poreux posés à leur place ayant été garnis de l'eau acidulée, les zincs tout amalgamés, accrochés à la tringle supérieure du milieu et introduits dans les vases en les faisant tremper sur presque toute leur longueur dans le liquide qui s'y trouve contenu, on attache le moule à une des tringles basses à l'aide des fils conducteurs dont il a été conservé une longueur à cet effet à la partie supérieure, de manière qu'il plonge dans le bain à 5 ou 6 centimètres au-dessous du niveau de l'eau saturée contenue dans la cuve; il faut toujours avoir soin de placer l'œil du moule du côté des diaphragmes. On laisse effectuer le dépôt pendant environ trente heures. Pendant ce temps, les fils conducteurs doivent être changés de place plusieurs fois et l'eau acidulée renouvelée deux ou trois fois. Il est indispensable, chaque fois que l'on sort les moules du bain, pour quelque motif que ce soit, de les tremper immédiatement dans un seau d'eau fraiche et très propre. On profite de ces instants pour changer de place les fils conducteurs. Il faut aussi tenir le tout dans un état parfait de propreté, surtout les tringles et les crochets en cuivre.

SORTIE DU BAIN

Après le temps indiqué, si l'on juge les coquilles obtenues assez épaisses, on les retire du bain, on les plonge dans l'eau fraîche, puis on supprime tous les fils conducteurs et les tampons; ensuite on met la coquille sur un feu de charbon de bois très ardent; à cette chaleur, le moule en gutta-percha se détache; on saisit ce moment pour l'enlever, puis on laisse chauffer la coquille jusqu'au moment où une substance grasse restée dessus s'enflamme; on attend que cette flamme soit éteinte, et l'on retire la coquille du feu.

ÉTAMAGE DE LA COQUILLE

On délaye du blanc de Meudon dans de l'eau pour former une pâte très claire, et, avec un pinceau, on enduit l'œil de la coquille d'une couche de cette pâte. On fait sécher, puis on chauffe de nouveau la

coquille, en tournant l'œil du côté du feu; on étend sur le dessous, qui se trouve tourné vers la personne qui opère, de l'acide chlorhydrique éteint; puis, à l'aide d'une petite cuiller en fer ou pochon, aussitôt que l'acide chlorhydrique entre en ébullition, on verse sur le dessous de la coquille un étamage moitié plomb, moitié étain. Il faut avoir soin, dans cette opération, de se mettre au-dessus du vase en fer contenant l'étamage en fusion; ce vase, à cet effet, devra être large et bas. Aussitôt les coquilles étamées, elles seront lavées à l'eau pure avec une brosse et séchées toujours à la chaleur.

GARNISSAGE DE LA COQUILLE

Il faut, sous les bords réservés à cet effet autour de la coquille, poser des baguettes en bois blanc, qui auront été coupées à l'avance, et dont la largeur sera de 8 à 10 millimètres, et l'épaisseur 5 ou 6 millimètres; sur l'épaisseur de ces baguettes sera clouée la coquille, le plus près du bord extérieur qu'il sera possible; on emploiera pour cela des clous fins à tête plate; quand la coquille sera fixée sur les baguettes de bois, il faudra la retourner sur un marbre en fonte et poser les bords pris sur les baguettes pour rabattre et river les clous dans le bois. Les baguettes, une fois fixées à la coquille, devront être sciées de part en part, à plusieurs endroits de leur longueur. On prend du blanc de Meudon, que l'on délaye dans de l'eau, afin de produire une pâte d'une certaine consistance; on en garnit le dessus des coquilles de façon que tous les creux ou blancs soient parfaitement remplis; puis, au moyen d'une palette en bois mince, que l'on passe sur l'œil, on étend cette pâte, en ayant soin d'en enlever l'excédant, qui, s'il restait, occasionnerait des défauts. On fait ensuite sécher la coquille devant un feu de charbon de bois, et lorsqu'elle est sèche, on frotte légèrement l'œil avec un morceau d'étoffe formant tampon, afin d'enlever complètement la pâte qui pourrait encore y adhérer; puis on expose de nouveau la coquille à la chaleur.

La matière destinée à garnir la coquille ayant été préalablement mise en fusion, on tire en avant le marbre mobile de la presse à mouler et on le chauffe avec ladite matière; lorsque le degré voulu de chaleur est atteint, on pose sur le marbre à l'endroit chauffé, une feuille de papier fort et lisse, sur laquelle on place la coquille chaude du côté de l'œil; puis avec une cuiller en fer ou pochon, on prend une quantité de matière suffisante, que l'on verse, en commençant par le milieu, de façon à remplir toute la capacité de la coquille; dès que la matière se fige et prend de la consistance, il faut pousser avec soin le marbre mobile sur lequel repose la coquille, de façon que la pression ait lieu exactement au milieu de la vis, et faire descendre très rapidement la platine de la presse; on attend quelques instants, puis on desserre la presse et on enlève la coquille garnie, et l'on procède de la même manière pour les autres coquilles. On porte ensuite cette coquille garnie, arrivée ainsi à l'état de cliché galvanoplastique, à la scie circulaire, pour enlever les bords qui doivent être supprimés; on lave à grande eau et l'on brosse, pour faire partir le blanc qui garnit l'œil; puis on nettoie avec un mélange composé de poudre de charbon de bois et d'eau additionnée d'une petite quantité d'acide sulfurique; enfin l'on sèche à la sciure de bois blanc, et l'on frotte avec une brosse sèche.

TERMINAISON DU CLICHÉ

Le cliché, dans cet état, doit être examiné avec attention. Il faut, avec une règle à biseau parfaitement droite, en acier, posée sur l'œil, s'assurer que cette partie est bien plane et corriger les défauts qui auraient pu se produire pendant toutes les opérations. Il faut, pour cela, faire ressortir, du côté de l'œil, toutes les parties creuses en frappant dessous, et faire rentrer en dessous, en frappant dessus, toutes les parties trop saillantes de la surface. On emploie, pour cette opération, un marteau un peu rond du côté de la tête et un morceau de bois carré, espèce de petit taquoir garni de buffle du côté qui doit porter sur l'œil du cliché; pour faire ressortir les creux un peu forts, on se sert de petits repoussoirs en acier de différentes grosseurs. Lorsque, par le travail précédent, le cliché est arrivé à une surface parfaitement droite du côté de l'œil, il est mis sur le tour pour être amené à une épaisseur voulue, qui varie de 11 à 12 points, en même temps que pour dresser le dessous. Après ce dernier travail, on supprimera autour toutes les parties inutiles susceptibles de marquer à l'impression; on montera le cliché sur bloc en bois ou matière, à la hauteur des caractères d'imprimerie: enfin, on pourra le livrer à l'impression.



TABLE DE LA GALVANOPLASTIE

A LA GUTTA

CONDITIONS DE VENTE ET DE PAIEMENT page 6.

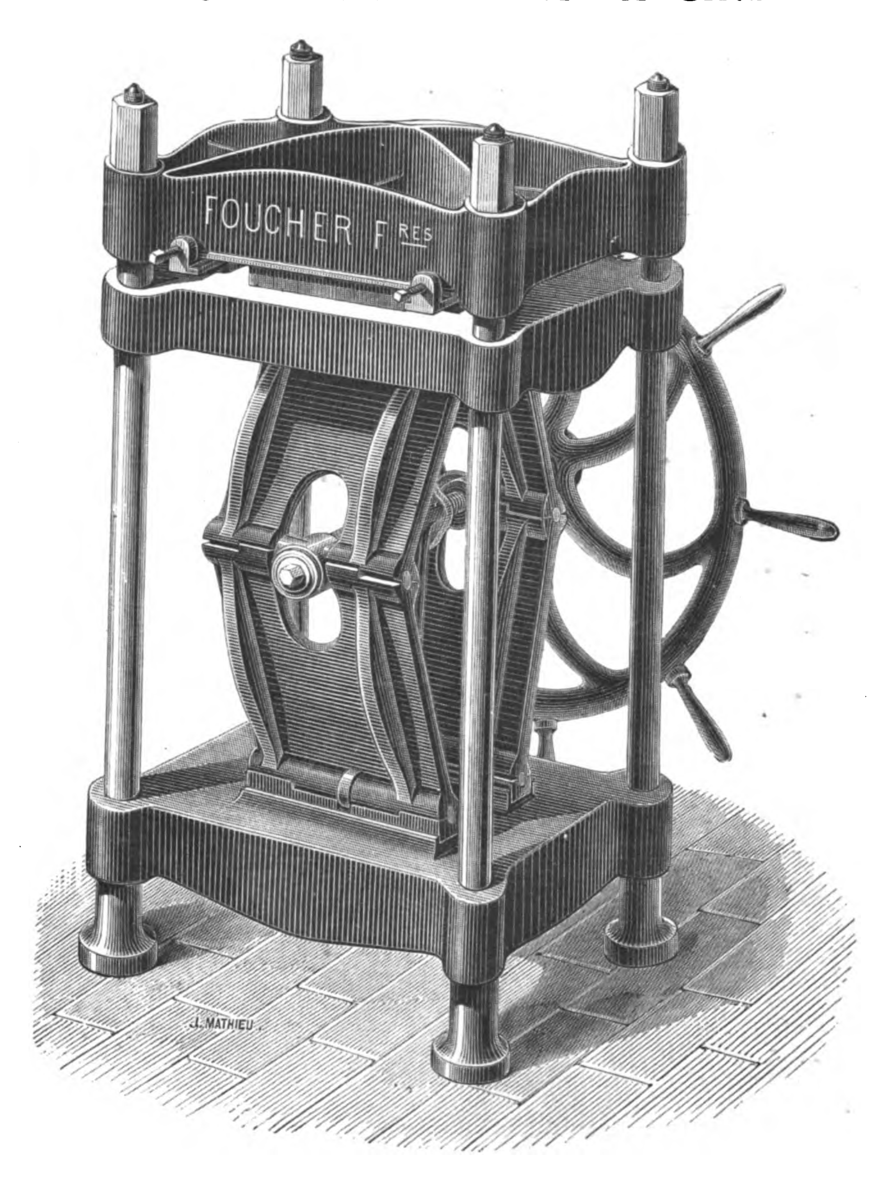


GALVANOPLASTIE

A LA CIRE

PRESSE A GENOUILLÈRES

POUR EMPREINTES A LA CIRE



Cette presse spécialement pour la galvanoplastie à la cire est construite d'après les derniers perfectionnements. Elle est montée avec quatre colonnes en fer (tournées et polies), ce qui donne beaucoup plus de résistance que celles tout en fonte ; et son emplacement est plus restreint

Le volant, qui est d'un grand diamètre, est muni de poignées en fer forgé, tournées et polies et ***non en fonte.***

Le plateau supérieur ou sommier est muni de guides mobiles afin de glisser plus facilement le moule pour prendre l'empreinte. Elle est également munie d'un marbre mobile, avec poignée en fer pour le doublage des galvanos.

Elle peut servir pour la gutta, comme pour la cire.

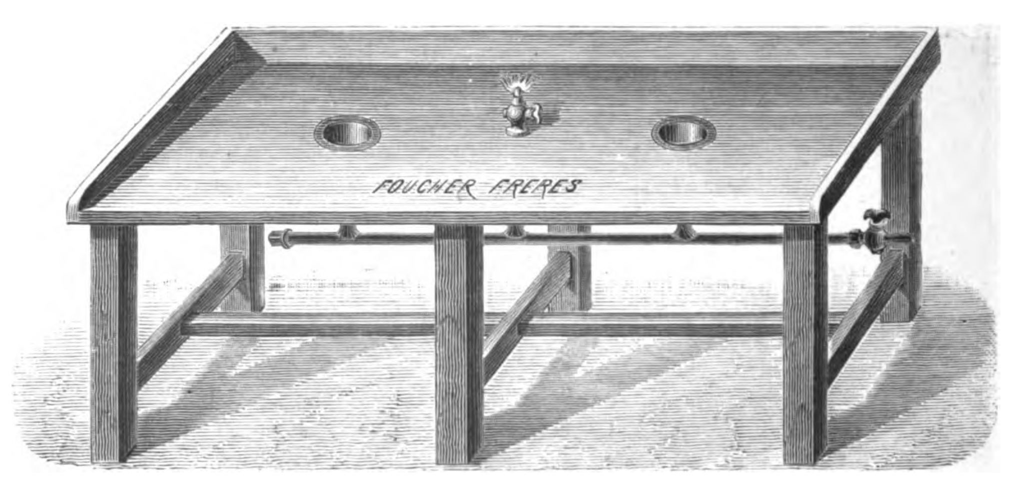
Presse à genouillères, pour empreintes, ouverture entre colonnes, 70 cent. sur 55 cent., avec marbre mobile pour doubler . . . . **2,200** fr.

EMBALLAGE en une caisse . . . . **60** francs.

Presse à genouillères, pour empreintes, ouverture entre colonnes, 55 cent. sur 40 cent., avec marbre mobile pour doubler . . . . **1,700** fr.

EMBALLAGE en une caisse . . . . **50** francs.

BANC DE RELEVAGE



Ce banc ou plutôt cette table sert pour retoucher les empreintes sortant de la presse. Au moyen d'outils spéciaux on retire ou on ajoute de la cire dans les blancs, afin d'obtenir une coquille régulière.

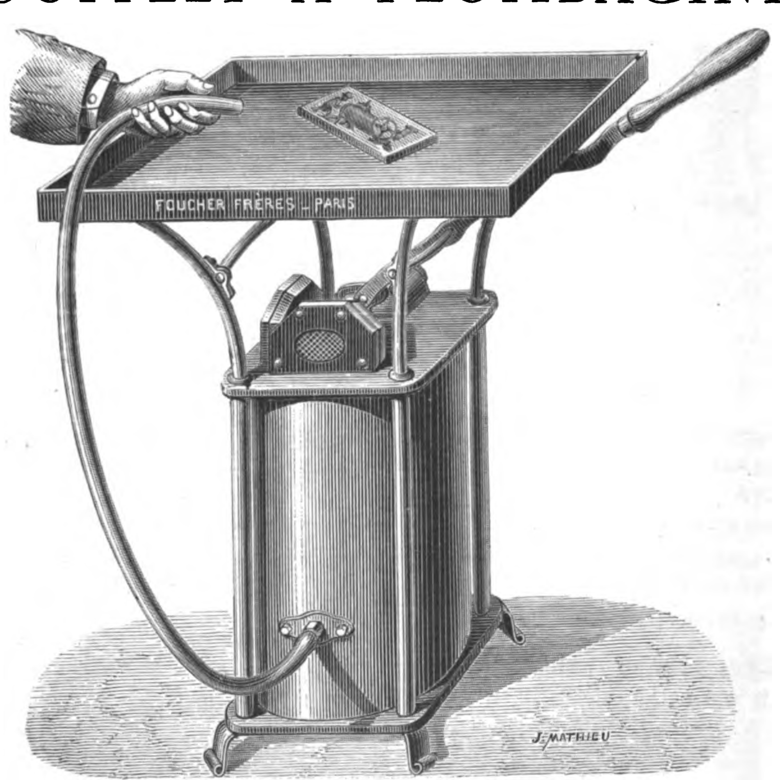
Il est muni de 2 chaudières en cuivre rouge étamé qui sont chauffées au gaz et qui servent à recevoir la cire pour les retouches de l'empreinte.

Les appareils à gaz ne sont pas compris avec le banc. Leur installation se fait sur place et suivant disposition du local. Sur demande, nous pouvons nous charger de monter ces appareils aux bancs ci-dessus.

Banc de relevage de 1m25 sur 70 cent à 1 place	**200** fr.
— — 2m » sur 70 — 2 —	**250** fr.

SOUFFLET A PLOMBAGINER

PRIX : **325 francs**



PRIX : **325 francs**

Cet appareil sert à faire sortir du moule, c'est-à-dire de l'empreinte, la plombagine qu'on ne peut enlever à la brosse ; il est indispensable pour obtenir un bon moule avant la mise au bain.

Il est muni d'un caoutchouc permettant de souffler dans tous les sens.

manque le feuillet 65-66 Cl. R.

DEVIS DE GALVANOPLASTIES

MATÉRIEL COMPLET

D'UNE

GALVANOPLASTIE A LA CIRE, PETIT MODÈLE

1	PRESSE A EMPREINTE, à genouillères, ouverture entre colonnes, 55 cent. sur 40 cent., avec marbre mobile pour doubler .(*Voir dessin* page 63)	1700 fr.	»
1	BANC DE RELEVAGE, à une place. (*Voir dessin* page 64)	200	»
1	SOUFFLET à plombaginer. (*Voir dessin* page 64)	325	»
2	CUVES en chêne, garnies de plomb, modèle n° 1, complètes avec tringles, crochets, agrafes en cuivre, zincs, supports et accessoires. (*Voir dessin* page 65)	900	»
1	FOURNEAU en fonte, chaudière ronde de 50 cent. (*Voir dessin* page 41)	450	»
1	TOUR A CLICHÉS, tout en fonte, plateau de 55 cent. de diamètre, avec chariot automatique et marchant à la vapeur. (*Voir dessin* page 43)	1800	»
1	SCIE CIRCULAIRE, marchant à la vapeur. (*Voir dessin* page 47)	550	»
1	MOULE A CLICHÉS, de 40 cent. sur 27 cent., pour fondre les boites. (*Voir dessin* page 12)	330	»
3	MOULES A BOITES, assortis. (*Voir dessin* page 65)	80	»
1	MARBRE en fonte pour imposer, 1 mètre sur 80 cent., avec pied en bois à tablettes et tiroir.	140	»
6	RAMETTES en fonte, avec garnitures en fer, à vis et clé	180	»
1	MARBRE en fonte à dresser les galvanos	75	»
1	RÈGLE en acier à biseau	20	»
1	BAIN-MARIE fer blanc, pour fondre la cire	20	»
1	BISEAUTOIR et 2 RABOTS	90	»
3	BOITES à plonger	150	»
1	MEULE à affûter, auge fonte	30	»
6	CISEAUX assortis emmanchés	9	»
6	GOUGES assorties, —	9	»
1	MAILLET buis	1	50
1	MARTEAU à dresser, à 2 têtes	7	»
1	COMPAS d'épaisseur, à pointes	7	»
1	BROSSE à plombaginer en blaireau	25	»
1	— — soie ordinaire	4	»
2	POCHONS en tôle	18	»
1	ÉCUMOIRE en tôle	7	»
10	POINÇONS assortis	10	»
1	BLOC A ÉCHOPPER en fonte	15	»
6	ÉCHOPPES assorties emmanchées	4	50
1	COUTEAU à cire	5	»
6	LIMES & RAPES assorties et emmanchées	12	»
1	PIERRE à l'huile	9	»
1	PÈSE-ACIDE	2	»
	EMBALLAGE du tout	240	»
	TOTAL	7,425 fr.	»

Scie sauteuse à découper. (*Voir dessin* page 46).
Tours au pied et non automatiques. (*Voir dessin* page 42).
Outils et **Accessoires** divers. (*Voir* page 48).

(Suite) DEVIS DE GALVANOPLASTIES

MATÉRIEL COMPLET

D'UNE

GALVANOPLASTIE A LA CIRE, MOYEN MODELE

1	Presse a empreinte, à genouillères, ouverture entre colonnes, 70 cent. sur 55 cent. avec marbre mobile pour doubler. (*Voir dessin* page 63)	**2200** fr.	»
1	Banc de relevage à 2 places. (*Voir dessin* page 64)	**250**	»
1	Soufflet à plombaginer. (*Voir dessin* page 64)	**325**	»
2	Cuves en chêne, garnies de plomb, modèle n° 2, complètes avec tringles, crochets, agrafes en cuivre, zincs, supports et accessoires. (*Voir dessin* page 65)	**1200**	»
1	Fourneau tout en fonte, n° 1, complet, avec chaudière carrée et chaudière ronde. (*Voir dessin* page 66)	**1000**	»
1	Tour a clichés, tout en fonte, plateau de 65 cent. de diamètre, avec chariot automatique et à la vapeur. (*Voir dessin* page 43)	**2,200**	»
1	Scie circulaire, marchant à la vapeur. (*Voir dessin* page 47)	**550**	»
1	Moule a clichés de 57 cent. sur 38 cent., pour fondre les boites. (*Voir dessin* page 13)	**800**	»
6	Moules à boites assortis. (*Voir dessin* page 65)	**180**	»
1	Marbre en fonte à imposer, 1m50 sur 80 cent., avec pied en bois, à tablettes et tiroir	**200**	»
9	Ramettes en fonte assorties, avec leurs garnitures, à vis et clé	**290**	»
1	Marbre en fonte pour dresser les galvanos	**90**	»
1	Règle en acier, à biseau	**22**	»
1	Bain-marie fer blanc, pour fondre la cire	**25**	»
1	Biseautoir et 2 Rabots	**90**	»
4	Boites à plonger, assorties	**200**	»
1	Meule à affûter, auge fonte	**35**	»
9	Ciseaux assortis emmanchés	**15**	»
9	Gouges — —	**15**	»
2	Maillets buis	**4**	»
1	Marteau à dresser, à 2 têtes	**8**	»
1	Compas d'épaisseur, à pointes	**8**	»
1	Brosse a plombaginer, en blaireau	**25**	»
1	— — soie ordinaire	**4**	»
2	Pochons en tôle	**22**	»
1	Écumoire en tôle	**9**	»
12	Poinçons acier assortis	**12**	»
1	Bloc a échopper, en fonte	**20**	»
9	Échoppes assorties emmanchées	**7**	»
1	Couteau à cire	**5**	»
8	Limes & Rapes, assorties et emmanchées	**18**	»
1	Pierre à l'huile	**12**	»
1	Pèse-acide	**2**	»
	Emballage du tout	**330**	»
	Total	**10,173** fr.	»

Scie sauteuse à découper. (*Voir dessin* page 46).
Outils et **Accessoires** divers. (*Voir* page 48).

DEVIS DE GALVANOPLASTIES *(Suite)*

MATÉRIEL COMPLET

D'UNE

GALVANOPLASTIE A LA CIRE, GRAND MODÈLE

1 Presse a empreinte, à genouillères, ouverture entre colonnes 70 cent. sur 55 cent., avec marbre pour doubler. (*Voir dessin* page 63)	**2200** fr.	»
1 Banc de relevage, à 2 places. (*Voir dessin* page 64)	**250**	»
1 Soufflet a plombaginer. (*Voir dessin* page 64)	**325**	»
2 Cuves en chêne, garnies de plomb, modèle n° 3, complètes, avec tringles, crochets, agrafes en cuivre, zincs, supports et accessoires. (*Voir dessin* page 65)	**1500**	»
1 Fourneau tout en fonte, n° 2, complet, avec chaudière ronde et chaudière carrée. (*Voir dessin* page 66)	**1200**	»
1 Tour horizontal, pour clichés, plateau de 1m20 de diamètre. (*Voir dessin* page 44)	**3500**	»
1 Scie circulaire, marchant à la vapeur. (*Voir dessin* page 47)	**550**	»
1 Moule a clichés, de 65 cent. sur 45 cent., pour fondre les boites. (*Voir dessin* page 13)	**1100**	»
8 Moules à boites, assortis. (*Voir dessin* page 65)	**300**	»
1 Marbre fonte à imposer, 2m » sur 80 cent., avec pied en bois, à tablettes et tiroirs	**275**	»
12 Ramettes en fonte, assorties, avec leurs garnitures, à vis et clé	**380**	»
1 Marbre en fonte pour dresser les galvanos	**110**	»
1 Règle en acier à biseau	**25**	»
1 Bain-marie en cuivre, pour fondre la cire, au gaz ou à la vapeur	**325**	»
1 Biseautoir, avec Varloppe et Rabot à biseauter	**250**	»
6 Boites à plonger, assorties	**300**	»
1 Meule à affûter, auge fonte	**40**	»
12 Ciseaux assortis, emmanchés	**18**	»
12 Gouges — —	**18**	»
2 Maillets buis	**4**	»
1 Marteau à dresser, à 2 têtes	**8**	»
1 Compas d'épaisseur, à pointes	**10**	»
1 Brosse a plombaginer en blaireau	**25**	»
1 — — soie ordinaire	**4**	»
3 Pochons en tôle	**30**	»
1 Écumoire en tôle	**9**	»
12 Poinçons assortis	**12**	»
1 Bloc a échopper, en fonte	**25**	»
1 — — en bois grand format	**12**	»
12 Échoppes emmanchées	**9**	»
1 Couteau à cire	**5**	»
12 Limes et Rapes assorties, emmanchées	**24**	»
1 Pierre à l'huile	**15**	»
1 Pèse-acide	**2**	»
Emballage du tout	**420**	»
Total	**13,280** fr.	»

Scie sauteuse à découper. (*Voir dessin* page 46).
Outils et **Accessoires** divers. (*Voir* page 48).

NOTIONS

SUR LA

GALVANOPLASTIE A LA CIRE

DU BAIN

Dans la plus large des Cuves, mettre de l'eau douce jusqu'à 25 ou 30 centimètres du bord ; y ajouter de l'acide sulfurique jusqu'à ce que le bain pèse 10 degrés. Mettre dissoudre dans la cuve, à quelques centimètres de la surface de l'eau, du sulfate de cuivre au moyen de paniers en gutta qu'on adapte sur les côtés de la cuve et le remplacer au fur et à mesure de la dissolution jusqu'à ce que le liquide pèse 16 degrés.

DE LA PILE

Dans la plus étroite des Cuves, mettre de l'eau douce comme dans celle ci-desssus, y ajouter de l'acide sulfurique jusqu'à ce que le bain pèse 18 degrés ; l'agiter dans tous les sens afin que le mélange se fasse parfaitement, autant que possible.

APPAREILS DU BAIN ET DE LA PILE

Avant de poser les cuivres sur les cuves avoir bien soin de voir s'ils sont en bon état, c'est-à-dire bien polis. Après cette vérification disposer les tringles et les conducteurs comme l'indique le dessin (*page* 65).

DE LA DISPOSITION DES ZINCS ET DES PLAQUES D'ARGENT

Les zincs étant découpés en conséquence ainsi que les plaques d'argent, il faut les entremêler c'est-à-dire mettre un zinc, une plaque d'argent et ainsi de suite dans toute la longueur de la cuve la plus étroite. La distance à mettre entre chaque plaque doit être proportionnée suivant la grandeur du bain et la force qu'on veut lui donner.

Avoir soin d'amalgamer les zincs à chaque mise au bain.

DE L'IMPOSITION

Prendre une ramette en fonte ou en fer, de hauteur, avec garnitures en fer et à vis, qui est le meilleur pour ce genre de travail. Avoir soin de bien nettoyer la forme avant l'empreinte, afin d'obtenir un moule régulier, la plombaginer avec la brosse avant de la placer sous la presse.

DU MOULAGE

Après avoir fondu les boites en matière destinées aux moules, les placer sur le marbre pour verser la cire qui devra être bien chaude et toute préparée. La cire étant figée à un certain degré, plombaginer avec une brosse spéciale très douce, poser le moule sur la forme à mouler, pousser le tout au milieu de la presse et serrer immédiatement. Régler la pression afin de ne pas trop écraser la cire et laisser du fond à l'empreinte.

Après cette opération, sortir le moule de la presse en ayant soin de l'enlever horizontalement. Le moule est ensuite porté au banc de relevage afin de le retoucher, c'est-à-dire retirer la cire qui aurait trop saillie ou en ajouter aux endroits manquants.

MISE AU BAIN

Avant de mettre au bain, plombaginer le moule au moyen d'une brosse très douce et enlever ce qui pourrait rester au moyen du soufflet à plombaginer; ensuite, mettre sur ce moule de l'alcool que l'on verse sur la partie à reproduire et le mettre de suite dans l'eau fraîche, et le placer dans le bain au moyen de crochets en cuivre qu'on accroche après la boîte du moule et qu'on pose sur les tringles transversales de la cuve.

Avoir soin d'approcher l'œil de l'empreinte près de l'anode ou plaque de cuivre, afin que la décomposition vienne directement, et faire la même disposition pour les autres empreintes dans toute la longueur du bain.

SORTIE DU BAIN

La sortie du bain se fait selon l'épaisseur qu'on désire obtenir et souvent suivant la composition de la pile qui peut être plus ou moins rapide. On peut obtenir des galvanos en quelques heures. Aussitôt la coquille sortie du bain la laver immédiatement à l'eau pure, afin d'enlever l'acide qui pourrait empêcher l'étamage.

Pour détacher la cire de la coquille il y a différentes manières : soit de jeter de l'eau bouillante, soit de la faire chauffer sur un fourneau.

REMPLISSAGE OU DOUBLAGE DES COQUILLES

Après avoir détaché la coquille de la cire, verser de l'esprit de sel pour faire adhérer l'étamage. Pour étamer, se servir d'une boite à plonger; on met la coquille dans cette boite qu'on descend au-dessus de la chaudière carrée de façon que la chaleur du métal fasse fondre l'étain.

Cette opération faite, poser la boîte avec la coquille sur un marbre ou une table bien de niveau et verser de la matière au moyen d'un pochon. Le métal étant refroidi, le retirer de la boîte au moyen d'un poinçon ou autre pièce qui facilite le déboitage.

Avant de remplir la coquille, la garnir de manière que le métal ne puisse pénétrer jusqu'à l'œil.

Le nettoyage des galvanos se fait avec des brosses assez dures, de l'acide pour les rendre brillants et de la sciure blanche pour les sécher.

TERMINAISON DES CLICHÉS-GALVANOS

Quant on a scié les blancs de côté des galvanos qui ne servent pas, il faut les dresser ou plutôt vérifier si la surface de l'œil est régulière. On se sert pour cela d'une règle en acier, bien droite et avec biseau d'un côté et on la promène sur le cliché, ce qui permet de voir plus facilement les défectuosités. Pour dresser on se sert alors d'un marteau spécial et de poinçons en acier; le compas, avec pointes, est très utile en cette circonstance; en prenant le cliché entre les pointes, on trace derrière l'endroit ou l'œil ne porte pas et avec un poinçon de grosseur on repousse cette partie sur le marbre en fonte, destiné spécialement pour le dressage des galvanos.

Le dressage étant fait, on place le cliché sur un tour et on le met d'épaisseur.

Après le dressage on n'a qu'à découper le cliché à la scie sauteuse, suivant le montage et la disposition qu'on peut lui donner. Autant que possible découper les plus grands blancs qui pourraient marquer à l'impression.

NOTA. — Les renseignements qui pourraient manquer dans les explications ci-dessus seront donnés avec la fourniture des outils de galvanoplastie.



TABLE DE LA GALVANOPLASTIE

A LA CIRE

CONDITIONS DE VENTE ET DE PAIEMENT page 6.



Neuilly. — Imprimerie de l'*Abeille*, J. ROUSTAING & Cie rue du Nord, 20.



CATALOGUE

CINQUIÈME PARTIE

ZINCOGRAVURE

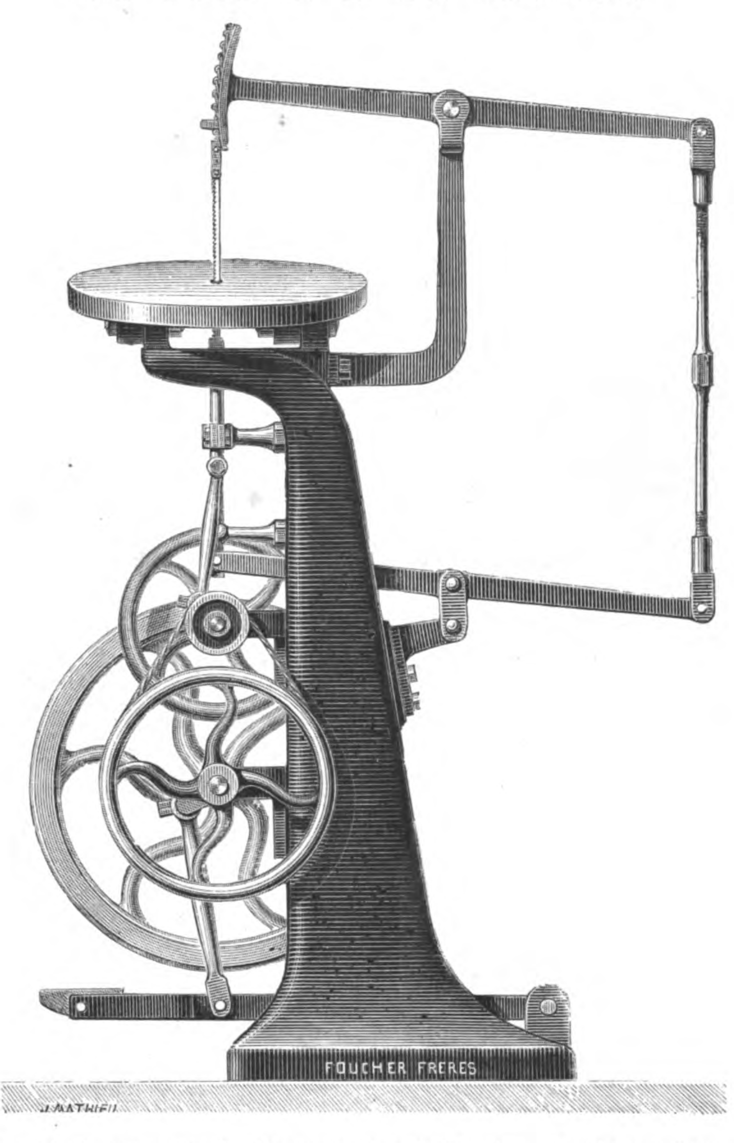
ET

PHOTOGRAVURE

manquent les feuilles 2 à 8 Cl. R.

SCIE A DÉCOUPER

AU PIED & A LA VAPEUR



Cette machine, destinée spécialement pour le découpage des clichés zinc, plomb et galvanos, peut être disposée pour marcher au pied et à la vapeur.

Le plateau étant mobile, on peut lui donner la pente voulue, suivant les découpages que l'on a à faire.

Le bâti, le plateau et les volants sont en fonte; les autres pièces : leviers, chapes, agrafes, pédale, etc., sont en fer et en acier forgé.

Scie à découper, marchant au pied	**600** fr.	»
— — — et à la vapeur	**640**	»
Lames de scie à découper, en acier, assorties, trempées et affûtées . . . *la douzaine* .	**4**	**50**

BLOCS POUR CLICHÉS

Acajou pour blocs, mis d'épaisseur. *le mètre carré*.	**13** fr.	»
Chêne — — . . . . —	**9**	»
Sapin — — . . . . —	**4**	**50**

Blocs en bois, de tous formats, sur mesures, en acajou, en chêne et en sapin.

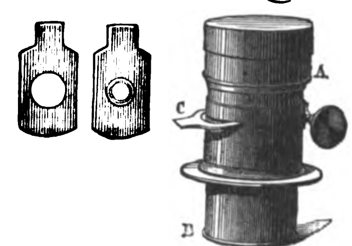
NOTA. — *Tous nos* Bois *sont de choix, ce qui permet d'avoir des* Blocs *de toutes grandeurs sans perte. Etant débités mécaniquement, nous pouvons assurer les épaisseurs régulières.*

APPAREILS PHOTOGRAPHIQUES

OBJECTIF APLANÉTIQUE RAPIDE

OBJECTIF

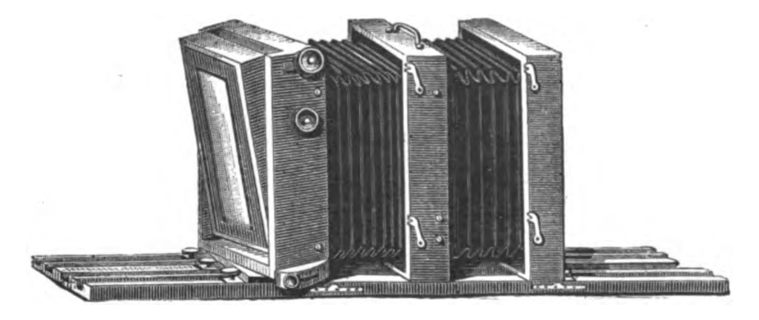
DE TOUTES GRANDEURS



OBJECTIF

DE DIFFÉRENTES MARQUES

CHAMBRE NOIRE GRAND MODÈLE



Modèle de chambre noire pour les devis nos 3, 4 et 5.

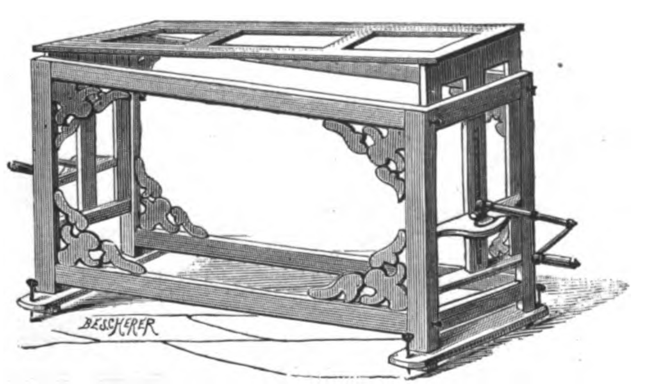
CHAMBRE NOIRE PETIT MODÈLE

Modèle de chambre noire pour les devis nos 1 et 2.

PIED EN BOIS GRAND MODÈLE.

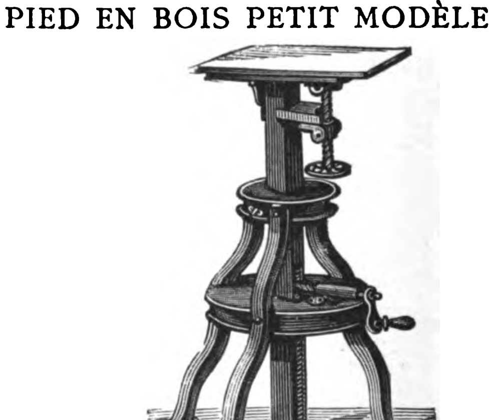
Avec vis et manivelles.

SUPPORT DE LA CHAMBRE NOIRE GRAND MODÈLE.



Pour chambres noires nos 3, 4 et 5.

PIED EN BOIS PETIT MODÈLE



Pour chambres noires nos 1 et 2.

CHASSIS A APLANIR, AVEC CHEVALET & A CHARIOT MOBILE

TOUT EN CHÊNE

Ces Appareils servent à mettre en pose le dessin ou tout autre qu'on a à reproduire par la photographie. Ils sont en usage dans les principales Maisons, et sont indispensables pour la reproduction à la lumière électrique. Ils sont munis d'une glace très-forte, qui sert à recouvrir et garantir, et, de cette façon, à rendre bien net l'objet à photographier. Cela rend également la pose plus facile. — Le châssis se manœuvre de droite à gauche et de haut en bas au moyen d'une manivelle et vis faisant rappel. De cette manière, le réglage des appareils est fait plus rapidement et régulièrement.

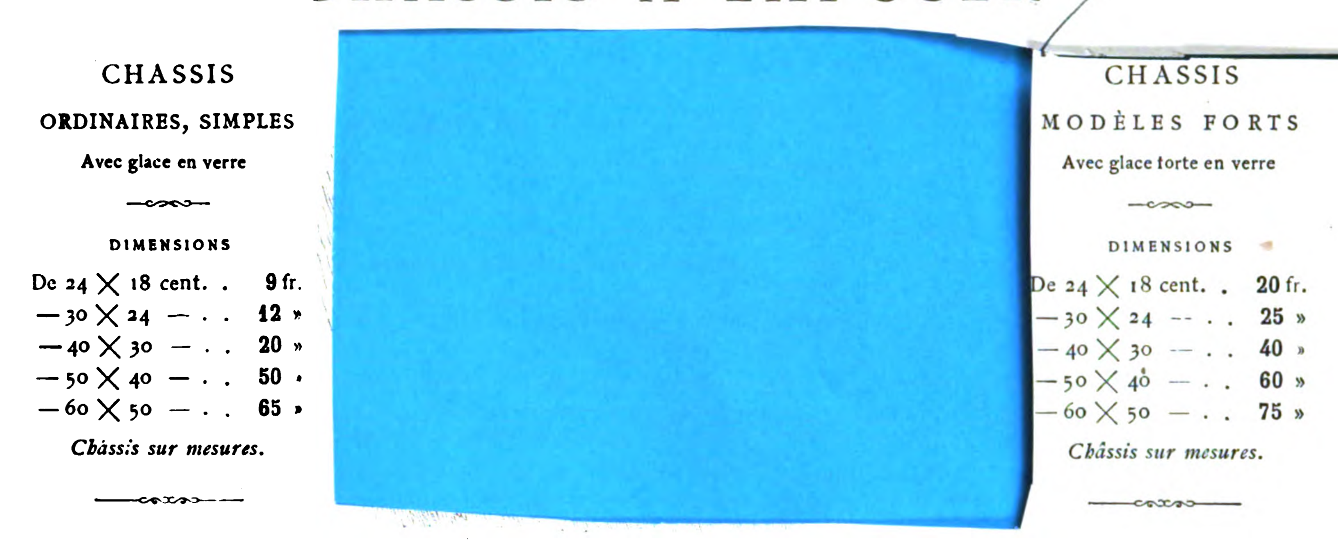
Ces appareils, ainsi que la chambre noire, se montent quelquefois sur rails en fer, ce qui leur donne moins de fatigue et plus de facilité pour les manœuvrer. *(Ci-dessous les dimensions et prix des 3 formats de châssis les plus courants.)*

N° 1. — **Châssis** à aplanir, avec glace, chevalet à chariot mobile, pouvant faire	60 × 40 cent.	**185** fr.
N° 2. — — — — — — —	70 × 50 —	**205** »
N° 3. — — — — — — —	85 × 60 —	**225** »

Chassis sur mesures *(Prix suivant grandeur).*

Nous nous chargeons de la fourniture de rails spéciaux en fer pour tous ces appareils.

CHASSIS A EXPOSER



CHASSIS
ORDINAIRES, SIMPLES

Avec glace en verre

DIMENSIONS

De 24 × 18 cent. .		9 fr.
— 30 × 24	— . .	12 »
— 40 × 30	— . .	20 »
— 50 × 40	— . .	50 »
— 60 × 50	— . .	65 »

Châssis sur mesures.

CHASSIS
MODÈLES FORTS

Avec glace forte en verre

DIMENSIONS

De 24 × 18 cent. .		20 fr.
— 30 × 24	— . .	25 »
— 40 × 30	— . .	40 »
— 50 × 40	— . .	60 »
— 60 × 50	— . .	75 »

Châssis sur mesures.

Châssis TOUT EN FER, avec platine en fonte, sur demande (*Prix suivant format*).

MARBRES A CHAUFFER, AVEC APPAREIL A GAZ

MONTÉS SUR PIEDS EN FONTE

Modèle n° 1. — **Marbre** de 60 × 50 cent, monté sur pieds fonte, avec appareil à gaz	. . . .	**250** fr.
— 2. — — 90 × 70 — — —	. . . . .	**310** »
— 3. — — 1m » × 80 — — —	. . . . .	**380** »

MARBRES SUR MESURES SPÉCIALES (*Prix suivant dimensions*).

NOTA. — *Ces* MARBRES *à chauffer sont montés dans le genre des Presses à gaz employées pour le clichage des journaux, etc.*

PRODUITS & ACCESSOIRES DIVERS

ZINCS DRESSÉS, PLANÉS, TOUT PRÉPARÉS

ZINCS POUR ZINCOGRAVURE

Plaques zinc, de tous formats . . *le kilo.* **1** fr. **50**
— — — *les 100 kil.* **140** fr.

ZINCS POUR PHOTOGRAVURE

Plaques zinc, de tous formats . . *le kilo.* **2** fr.
— — — *les 100 kil.* **185** fr.

GLACES ET DALLES EN VERRE DE TOUTES DIMENSIONS

Prix suivant grandeur et épaisseur.

PLAQUES EN CUIVRE GRAVÉES, POUR GRANULER LE CARTON A DESSIN, etc.

Prix suivant format, de **80** *à* **100** *francs.*

Ces PLAQUES servent à granuler ou gaufrer les feuilles carton ou papier sur lesquelles on dessine, ce qui permet de corriger plus facilement les imperfections et donner les teintes voulues. Certaines Maisons façonnent elles-mêmes tous leurs papiers ou cartons à dessin.

ZINCOGRAVURE

DEVIS [illegible] VURES

POUVA [illegible] entimètres

1	Presse lithographique à main, montée sur table en bois avec ses accessoires	225	fr.
3	Pierres lithographiques assorties	30	»
1	Cuve en chêne, garnie de gutta, 50 × 35 × 15, sans pied, se plaçant sur une table, avec supports cintrés	52	»
1	Plaque en fonte se chauffant au gaz	45	»
1	Monture de scie à découper, à main	} 12	»
12	Scies à découper assorties, affûtées et trempées		
1	Drille à percer les clichés, à main	} 9	»
12	Forets, acier trempé, pour percer		
1	Chasse-clous	1	25
2	Molettes assorties	6	»
2	Roulettes —	10	»
2	Porte-molettes	4	»
6	Langues de chat assorties	4	50
1	Rouleau à main, fin pour reports	13	»
1	— — fin ordinaire	10	»
1	— — lisse	13	»
1	— — flanelle	10	»
1	Diviseur	1	50
1	Biseautoir et 2 Rabots	55	»
1	Bloc à échopper	15	»
1	Planche à dresser avec Varlope, petit modèle	22	»
1	Établi en hêtre, de 1 m. sur 65 cent., avec 1 tiroir	30	»
	Emballage du tout	40	»
	Total	608	25

NOTA. — *C'est le plus petit matériel pour produire des clichés en zinc et les terminer à la main.*

Scie sauteuse à découper. (*Voir page 9.*)
Scie circulaire. (*Voir page 8.*)
Zincs. (*Voir page 11.*)

Nous nous chargeons de la fourniture des Accessoires, Produits, Traités, etc., concernant cette partie, à des prix réduits.

DEVIS DE ZINCOGRAVURES *(Suite)*

DEVIS N° 2 COMPLET

POUVANT FAIRE UN CLICHÉ DE 35 × 25 centimètres

1 Presse lithographique à main, toute en fonte, montée sur une table en bois, avec accessoires	450	fr.
5 Pierres lithographiques assorties	65	»
1 Cuve en chêne, garnie de gutta-percha, 65 × 50 × 18, avec supports cintrés, sans pied	75	»
1 Fourneau à double plaque en fonte, avec cornières, barreaux et porte en fonte (le corps du fourneau se fait en briques), au charbon	95	»
1 Table en bois avec dessus en marbre, 80 × 70	65	»
1 Établi en hêtre, 1m50 × 70, avec 2 tiroirs	40	»
1 Scie circulaire marchant au pied (*Voir page 8*)	500	»
1 Scie sauteuse à découper, marchant au pied (*Voir page 9*)	600	»
12 Lames scies de rechange	4	50
1 Biseautoir et 2 Rabots	70	»
1 Planche à dresser les blocs en bois avec Varlope	22	»
1 Drille à percer à main 12 Forets acier trempé	9	»
2 Chasse-clous	2	50
6 Roulettes assorties	30	»
2 Molettes droite et quadrillée	6	»
2 Porte-molettes	4	»
10 Langues de chat assorties	7	50
1 Rouleau à main fin pour reports	15	»
1 — — moyen —	15	»
1 — — fin, pour gravure	15	»
1 — — lisse —	10	»
1 — — flanelle —	10	50
1 Bloc à échopper, en fonte	20	»
2 Diviseurs	3	»
Emballage du tout	125	»
Total	2,259	»

NOTA. — *Ce matériel pourrait être augmenté suivant l'importance du travail, nous n'avons mis que le strict nécessaire. Pour la production rapide une deuxième* cuve *serait indispensable afin de faire plus vite la terminaison des clichés.*

La Cuve ci-dessus peut se monter sur un pied en bois, soit 35 francs en plus.

Les 2 Scies peuvent marcher à la vapeur. *(Voir pages 8 et 9.)*

(Suite) DEVIS DE ZINCOGRAVURES

DEVIS N° 3 COMPLET

POUVANT FAIRE UN CLICHÉ DE 40 × 55 centimètres

1	PRESSE lithographique à main, toute en fonte, montée sur une table en bois, avec accessoires	**675** fr.
6	PIERRES lithographiques assorties	**100** »
1	CUVE en chêne, garnie de gutta-percha, de 80 × 60 × 20, montée sur pied en bois (*Voir page 7*)	**130** »
1	FOURNEAU à double plaque en fonte, avec cornières, barreaux et porte en fonte (le corps du fourneau se fait en briques), au charbon	**120** »
1	TABLE en bois avec dessus en marbre, de 1 m. × 80	**75** »
1	ÉTABLI en hêtre, de 2 m. × 80, avec 2 tiroirs	**50** »
1	SCIE circulaire marchant au pied. (*Voir page 8.*)	**500** »
1	SCIE sauteuse à découper marchant au pied. (*Voir page 9.*)	**600** »
12	LAMES de scie de rechange	**4 50**
1	BISEAUTOIR et 2 RABOTS	**90** »
1	PLANCHE à dresser les blocs en bois avec VARLOPE	**25** »
1	DRILLE à percer à main	**9** »
12	FORETS acier trempé	
2	CHASSE-CLOUS	**2 50**
12	ROULETTES assorties	**60** »
4	MOLETTES droites et quadrillées	**12** »
4	PORTE-MOLETTES	**8** »
12	LANGUES de chat assorties	**9** »
1	ROULEAU à main fin, pour reports	**15** »
1	— — moyen —	**15** »
1	— — fin, pour gravure	**15** »
1	— — lisse —	**10** »
1	— — flanelle —	**10 50**
1	BLOC à échopper en fonte	**25** »
2	DIVISEURS	**3** »
	EMBALLAGE du tout	**150** »
	TOTAL	**2,713 50**

NOTA. — *Ce Matériel pourrait être augmenté d'une 2e* CUVE *selon l'importance du travail, ce serait même indispensable pour la terminaison rapide des clichés.*

Le FOURNEAU *pourrait être disposé pour chauffer au gaz, sur demande, ce serait même préférable, on réglerait la chaleur plus facilement; ce mode est adopté dans les principales maisons qui font la gravure chimique.*

Nous avons aussi des MARBRES montés sur pieds en fonte, de différents formats, se chauffant avec des appareils à gaz et qui ne nécessitent aucune installation de maçonnerie. (*Voir prix page 11.*)

Les 2 SCIES peuvent être disposées pour marcher à la vapeur. (*Voir pages 8 et 9.*)

QUELQUES NOTIONS

SUR LA

ZINCOGRAVURE

PRÉPARATION DES ZINCS

Avant de commencer le report, avoir soin de bien dégraisser les zincs. A cet effet, on se sert d'un tampon enduit de blanc d'Espagne ou d'esprit de vin. Ensuite, bien essuyer avec un tampon sec.

DU REPORT

Le report sur zinc se fait de la même manière que sur pierres. Se servir d'une solution de noix de galle pour fixer le report.

DE LA GRAVURE

La plaque de zinc doit être enduite de résine au moyen d'un blaireau à poils doux, puis légèrement chauffée. Ce chauffage sert à mêler la résine à l'encre du report, pour faciliter le premier coulage et donner au report une plus grande résistance à la première morsure.

Étant ainsi préparée, on immerge cette plaque dans la Cuve qui doit être préparée avec l'acide nitrique à un certain degré selon la finesse du travail.

La Cuve doit toujours être balancée pendant les morsures, pour éviter les sels qui pourraient se former sur le zinc.

Après la première morsure qui doit être sensible au toucher de l'ongle, essuyer la plaque avec une éponge très-douce, après l'avoir lavée à grande eau, puis faire couler l'encre en chauffant le plus régulièrement possible. Laisser refroidir la plaque, et, après l'avoir gommée, l'encrer et la résiner. Cette opération se fait après chaque morsure.

Lorsque les creux commencent à être suffisants, encrer avec le rouleau en flanelle qui plonge mieux que le rouleau ordinaire.

Pour la dernière morsure, résiner quand la plaque est encore tiède, car cette fois il n'est pas utile d'encrer.

Le nombre des morsures est variable, suivant le genre de dessins, gravures, etc., que l'on a à reproduire et le relief qu'on veut leur donner.

DE LA TERMINAISON

Le creux étant suffisant, après avoir lavé la plaque, il reste à dégager complètement l'œil du cliché. Cette opération se fait avec un rouleau lisse et de l'encre dure à graver. L'encrage se fait légèrement, mais doit, malgré celà, recouvrir entièrement l'œil pour le préserver de l'acide.

On fait ensuite une dernière morsure dans un bain neuf et peu acidulé. Le cliché est prêt pour le montage.

DU MONTAGE SUR BOIS

Découper le plus de blanc possible pour éviter que cela marque à l'impression.

Percer les zincs au moyen de la drille à main avec ses forets, et les fixer, sur leurs blocs en bois, avec des clous à tête conique.

On est quelquefois obligé de retoucher certaines parties de la gravure, à cause des empâtements qui peuvent se produire; on se sert, pour cela, des burins ou échoppes appelés langues de chat, des molettes et roulettes, imitant le pointillé, l'azuré, etc. Cette dernière opération est un travail de pratique.

NOTA. — *Les renseignements complémentaires sont donnés avec les outils ou spécifiés dans des traités ou manuels que nous fournissons sur demande.*

PHOTOGRAVURE

DEVIS DE PHOTOGRAVURES

DEVIS N° 1

POUVANT FAIRE UN CLICHÉ DE 18 × 24 centimètres

POUR AMATEUR

1 **Chambre noire** carrée, en noyer, bascule, crémaillère, 2 châssis à rideau, dont un avec intermédiaire.	300 »
1 **Pied** en hêtre, crémaillère et à manivelle.	
1 **Objectif** aplanétique, n° 4	
2 **Châssis** à exposer avec leur dalle en verre.	18 »
1 **Assortiment** de 12 glaces	15 »
1 **Loupe** pour mise au point	12 »
1 **Séchoir**.	3 »
1 **Verre** gradué.	4 50
1 **Pèse-nitrate**, éprouvette.	1 50
1 **Cuvette** porcelaine pour bain d'argent. .	3 50
1 — — pour fixer	3 50
1 — gutta-percha pour nettoyage des glaces	4 »
2 **Crochets**.	2 50
3 **Verres** à expérience.	1 50
3 **Entonnoirs** en verres	1 50
1 **Liasse** de filtres.	2 »
1 **Voile** noir	4 75
1 **Blaireau** spécial.	3 »
1 **Pinceau** —	2 50
1 **Éprouvette** graduée.	4 50
1 **Cuve** en chêne garnie de gutta-percha, 40 × 30 × 15, avec supports cintrés .	45 »
1 **Plaque** fonte se chauffant au gaz	30 »
1 **Monture** de scie à découper, à main . .	10 »
6 **Lames** de scie à découper	
A reporter . .	472 25

Report . .		472 25
1 **Drille** pour percer à main		8 »
6 **Forets** acier trempé.		
1 **Chasse-clous**		1 25
2 **Roulettes**.		10 »
2 **Langues** de chat.		1 50
1 **Rouleau** à main fin		13 »
1 — — lisse.		10 »
1 — — flanelle		10 »
1 **Diviseur**		1 50
Collodion sensible	avec le flacon.	10 »
— normal . . .	—	5 »
Nitrate d'argent.	—	8 50
Sulfate de fer.		» 50
Acide acétique	avec le flacon.	4 25
Alcool rectifié.	—	5 50
Acide nitrique.	—	2 75
Benzine ordinaire. . . .	—	2 »
— cristallisable . .	—	7 25
Essence térébenthine . .	—	1 75
Bitume de Judée, vrai.		2 »
Dissolution de caoutchouc.		5 »
Bichlorure de mercure. .	avec le flacon.	2 »
Cyanure de potassium. .	—	2 25
Gomme arabique		1 25
Iode sublimé	avec le flacon.	1 »
Iodure de potassium. . .	—	3 50
Sulfhydrate d'ammoniaque.	—	2 50
Emballage du tout.		60 »
TOTAL		654 50

Le devis ci-dessus, quoique restreint, comporte tout ce qu'il faut pour produire des clichés. Les Produits pourraient être augmentés comme quantité, ce qui en réduirait les prix et nous permettrait de les fournir à de bonnes conditions.

(Suite) DEVIS DE PHOTOGRAVURES

DEVIS N° 2

POUVANT FAIRE UN CLICHÉ DE 30 × 24 centimètres

1 **Chambre noire**, noyer, bascule et crémaillère, 2 châssis à rideau, dont un garni d'intermédiaire		
1 **Pied** en hêtre à crémaillère, volant et manivelle	410	»
1 **Objectif** aplanétique n° 5		
2 **Châssis** à exposer avec leur dalle en verre	21	»
1 **Assortiment** de 24 glaces	40	»
1 **Loupe** pour mise au point	12	»
1 **Séchoir**	4	»
1 **Verre** gradué	4	50
1 **Pèse-nitrate** éprouvette	1	50
1 **Cuvette** porcelaine pour bain d'argent	6	»
1 — — pour fixer	6	»
1 — gutta-percha pour nettoyage des glaces	8	»
2 **Crochets**	2	50
3 **Verres** à expériences	2	»
3 **Entonnoirs** en verre	2	»
1 **Liasse** de filtres	2	»
1 **Voile** noir	5	»
1 **Blaireau** spécial	3	»
1 **Pinceau** —	2	50
1 **Cuve** en chêne, garnie de gutta-percha, 50 × 35 × 15, avec supports cintrés	52	»
1 **Plaque** fonte se chauffant au gaz	35	»
1 **Monture** de scie à découper, à main	10	»
6 **Lames** de scie à découper		
1 **Drille** à percer à main	8	»
6 **Forets** acier trempé		
1 **Chasse-clous**	1	25
1 **Éprouvette** graduée	4	50
4 **Roulettes** assorties	20	»
A reporter	665	75

Report		665	75
2 **Mollettes** assorties		6	»
2 **Porte-mollettes**		4	»
3 **Langues** de chat		2	25
1 **Rouleau** à main fin		15	»
1 — — lisse		10	»
1 — — flanelle		10	50
1 **Diviseur**		1	50
1 **Biseautoir** et 2 **Rabots**		60	»
1 **Planche** à dresser les blocs en bois et **Varlope**		22	»
1 **Table** en bois, dessus en marbre, 60×50		40	»
1 **Établi** en hêtre, 1 m. × 65, avec 1 tiroir		30	»
1 **Bloc** en fonte à échopper		15	»
Collodion sensible	avec le flacon.	20	»
— normal	—	10	»
Nitrate d'argent	—	18	»
Sulfate de fer pur		1	»
Acide acétique	avec le flacon.	7	50
Alcool rectifié	—	11	»
Acide nitrique	—	8	50
Benzine ordinaire	—	4	»
— cristallisable	—	14	»
Essence térébenthine	—	3	50
Bitume de Judée, vrai		3	»
Caoutchouc en dissolution		10	»
Bichlorure de mercure	avec le flacon.	3	50
Cyanure de potassium	—	4	50
Gomme arabique		2	25
Iode pur sublimé	avec le flacon.	1	50
Iodure de potassium	—	6	50
Sulfhydrate d'ammoniaque	—	4	25
Emballage du tout		80	»
TOTAL		1,095	»

NOTA. — *On pourrait ajouter à ce Devis un* CHASSIS *à aplanir, avec chevalet à chariot mobile, modèle n° 1, pour poser le dessin ou autre objet à photographier, ce qui compléterait un petit matériel déjà sérieux.* (Voir page 10.)

Scie sauteuse à découper. (*Voir page 9.*)
Scie circulaire. (*Voir page 8.*)
Zincs. (*Voir page 11.*)
Bois pour blocs. (*Voir page 9.*)

DEVIS DE PHOTOGRAVURES *(Suite)*

DEVIS N° 3 COMPLET

POUVANT FAIRE UN CLICHÉ DE 40 × 30 centimètres

1 **Chambre noire**, en noyer, 3 corps, à bascule, crémaillère, 2 châssis à rideau, dont un avec intermédiaire . 1 **Pied** table avec vis et manivelles. . . 1 **Objectif** aplanétique, n° 6	720	»
1 **Châssis** à aplanir, à chevalet et chariot mobile, modèle n° 1	185	»
3 **Châssis** assortis, pour exposer, avec leur dalle en verre	60	»
1 **Assortiment** de 40 glaces.	75	»
1 **Loupe** pour mise au point.	12	»
1 **Séchoir**	4	»
1 **Verre** gradué	4	75
1 **Pèse-nitrate** éprouvette	1	50
1 **Cuvette** doublée en verre pour bain d'argent.	8	50
1 **Cuvette** doublée en gutta pour nettoyage des glaces.	18	»
1 **Cuvette** porcelaine pour fixer. . . .	8	»
2 **Crochets**.	2	50
1 **Blaireau** spécial.	3	»
1 **Pinceau** —	2	50
3 **Verres** à expériences.	2	»
3 **Entonnoirs** en verre	2	»
1 **Liasse** de filtres	2	»
1 **Voile** noir.	5	»
1 **Éprouvette** graduée	4	50
1 **Cuve** en chêne, garnie de gutta-percha de 65 × 50 × 18, avec supports cintrés (sans pied).	75	»
1 **Plaque** fonte se chauffant au gaz . . .	50	»
1 **Scie** sauteuse à découper, à pédale (*Voir page* 9).	600	»
12 **Lames** scies de rechange	4	50
1 **Scie** circulaire, marchant au pied (*Voir page 8*)	500	»
1 **Drille** à percer à main. . . . . 12 **Forets** acier trempé.	9	»
A reporter . .	2,358	75

Report . .	2,358	75
2 **Chasse-clous**.	2	50
6 **Roulettes** assorties	30	»
2 **Mollettes** —	6	»
2 **Porte-mollettes**.	4	»
6 **Langues** de chat assorties	4	50
1 **Rouleau** à main fin	15	»
1 — — lisse.	10	»
1 — — flanelle	10	50
2 **Diviseurs**.	3	»
1 **Biseautoir** et 2 **Rabots**.	70	»
1 **Planche** à dresser les blocs en bois et sa **Varlope**	22	»
1 **Table** en bois avec dessus marbre, de 70 × 80.	65	»
1 **Établi** tout en hêtre de 1m50 × 70, avec 2 tiroirs	40	»
1 **Bloc** en fonte à échopper.	20	»
Collodion sensible . . . avec le flacon.	20	»
— normal . . . —	10	»
Nitrate d'argent. . . . —	28	»
Sulfate de fer pur.	1	»
Acide acétique. . . . . avec le flacon.	7	50
Alcool rectifié. . . . . —	11	»
Acide nitrique. . . . . —	9	50
Benzine ordinaire . . . —	4	»
— cristallisable. . —	15	»
Essence de térébenthine. —	3	50
Bitume de Judée, vrai	3	50
Dissolution de caoutchouc.	10	»
Bichlorure de mercure. avec le flacon.	3	50
Cyanure de potassium . —	4	50
Gomme arabique	2	25
Iode pur sublimé . . . avec le flacon.	1	50
Iodure de potassium. . —	6	50
Sulfhydrate d'ammoniaque. —	4	25
Emballage du tout.	150	»
TOTAL	2,956	75

Bois pour blocs (*Voir page* 9.)
Zincs. (*Voir page* 11.)

QUELQUES NOTIONS

SUR LA

PHOTOGRAVURE

DE LA PHOTOGRAPHIE

Sur cette partie nous ne pouvons donner la manière de procéder, mais nous fournissons les traités et manuels traitant cette spécialité.

PRÉPARATION DU BITUME

Le Bitume de Judée doit être de première qualité et complètement insoluble dans l'eau.

Avant de le dissoudre dans la benzine cristalisable, il est utile de le casser en petits morceaux et de le laver dans l'éther. Cette solution doit être exposée 2 ou 3 jours en flacons fermés à la lumière du jour.

RENFORÇAGE DES CLICHÉS

Lorsque le cliché est fini et bien lavé il doit être immergé dans un bain composé de *bichlorure de mercure*, d'acide chlorhydrique et d'eau ordinaire.

Le renforçage est suffisant quand le cliché a pris une teinte blanche laiteuse.

Lorsque le renforçage au bichlorure est jugé suffisant, il faut alors laver à grande eau et soigneusement le cliché, car il est indispensable qu'il ne reste aucune trace de bichlorure, puis on verse à la surface une solution de sulfhydrate d'ammoniaque.

S'il se produit alors un léger voile il est facile d'y remédier avec une solution d'eau acidulée.

RETOURNEMENT DES PELLICULES

La pellicule doit être enlevée et recollée en la retournant, sur la glace du châssis, on se sert pour cela de benzine et de dissolution de caoutchouc.

On verse cette solution sur le cliché et on laisse sécher, puis on y ajoute une couche de collodion normal. Lorsque le cliché est bien sec, on pose dessus un papier mouillé dont on doit faciliter l'adhérence au moyen d'un rouleau en cuir, puis on enlève la pellicule qui est alors adhérente au papier. Pour faciliter cette opération, couper d'abord la pellicule avec un canif à un centimètre environ de l'image.

Lorsque la pellicule est enlevée, il faut la retourner en y appliquant une seconde feuille de papier également humide, puis passer à la surface un blaireau imbibé de gomme. On l'applique alors sur la glace du châssis en se servant du rouleau, puis on laisse sécher.

SENSIBILISATION DU ZINC

Le zinc doit être nettoyé comme pour la zincogravure, mais en ayant soin de toujours le frotter dans le même sens.

Le bitume est étendu sur le zinc de la même façon que le collodion sur la glace.

Il est nécessaire de faire attention qu'aucun grain de poussière ne vienne se poser sur le zinc au moment de cette opération. On se sert à cet effet d'un blaireau très-doux que l'on passe sur la plaque avant d'y verser le bitume.

INSOLATION DU BITUME

De même que pour les tirages photographiques, l'insolation est variable, mais par un temps bien clair une demi-heure suffit; tandis que par le temps sombre, il faut plusieurs heures et même des journées entières. En plein soleil 15 à 20 minutes suffisent.

Il est à remarquer que, contrairement à ce qui arrive pour les tirages photographiques, il est impossible de se rendre compte du degré d'insolation; c'est une question d'appréciation laissée à l'opérateur.

DÉVELOPPEMENT DU BITUME

C'est une opération d'autant plus délicate que le cliché photographique est plus ou moins réussi.

Lorsque l'insolation paraît suffisante, le cliché est alors retiré du châssis et immergé dans une cuvette contenant de l'essence de térébenthine.

Les parties du bitume non insolées, c'est-à-dire les blancs, se dissolvent en laissant apparaître le dessin.

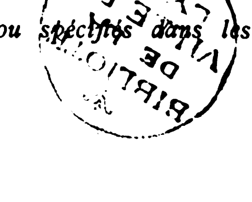
On peut faciliter le développement en promenant à la surface un pinceau très-doux. Lorsque l'image apparaît pure et sans empâtement, il faut alors laver vivement à grande eau, puis essuyer la plaque avec du papier sans colle.

On met ensuite la plaque dans le bain préparé pour la première morsure, on fait les retouches nécessaires, puis on commence à graver de la même manière que pour la zincogravure *(Voir page 15)* avec cette différence qu'on ne résine qu'à la 3e ou 4e morsure.

DE LA GRAVURE (*Voir page 15*).

DE LA TERMINAISON (*Voir page 16*).

DU MONTAGE SUR BOIS (*Voir page 16*).

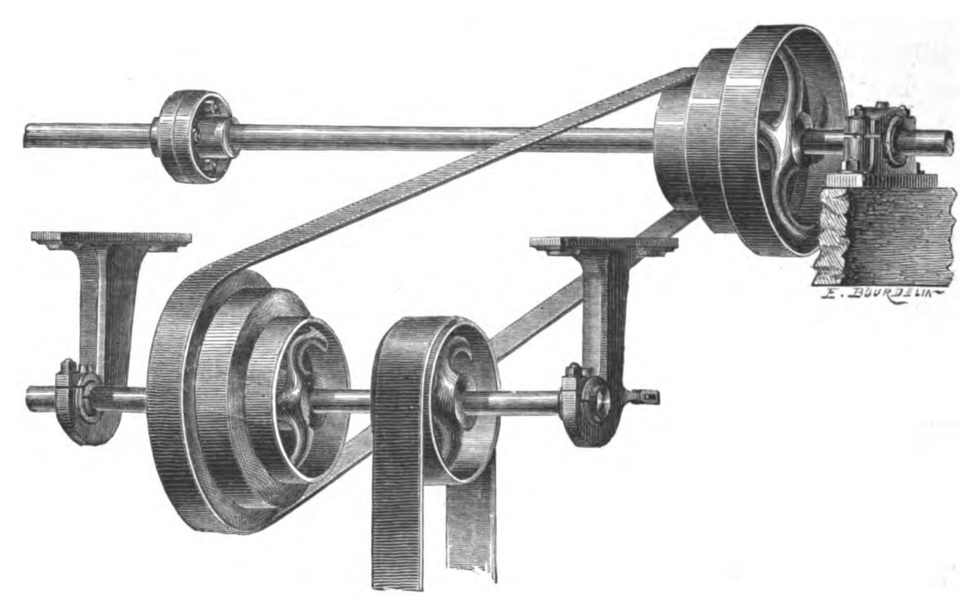


NOTA. — *Les renseignements complémentaires sont donnés avec les outils, ou spécifiés dans les manuels ou traités que nous fournissons sur demande.*



TRANSMISSION DE MOUVEMENTS

ARBRES, POULIES, CONES, MANCHONS, CHAISES, BOULONS, SCELLEMENTS



PRIX DES TRANSMISSIONS AVEC POULIES, MANCHONS & CHAISES

100 kilog. et au-dessous . . . . . *le kilo.*	1 fr. 50	800 kilog. à 1,200 kilog. . . . . *le kilo.*	1 fr. 10
100 — à 500 kilog. . . . . . . —	1 35	1,200 — à 1,500 — . . . . . —	1 10
500 — à 800 — . . . . . . —	1 20	1,500 — à 2,000 — . . . . . —	1 05

PRIS DANS NOS ATELIERS

POULIES fonte, en deux pièces . . . . . } *Prix suivant dimensions.*
POULIES tout en fer. . . . . }

PALIERS GRAISSEURS DE TOUS GENRES

GRAISSEURS EN VERRE & EN CUIVRE DE TOUS NUMÉROS

COURROIES DE TOUTES DIMENSIONS

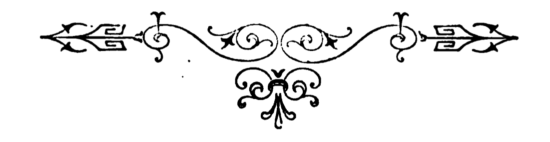
INSTALLATION & POSE DE TRANSMISSIONS

Prix à forfait ou à l'attachement.



TABLE DE LA ZINCOGRAVURE ET DE LA PHOTOGRAVURE

CONDITIONS DE PAIEMENT page 6.



Neuilly. — Imprimerie de l'*Abeille*, J. ROUSTAING & Cie, rue du Nord, 20.

NEUILLY. — IMPRIMERIE J. ROUSTAING & Cie, RUE DU NORD, 20.